Manual de instrucciones

Multimat NTX

CE

DENTSPLY

En la creación de los textos e ilustraciones de estas instrucciones de uso se ha procedido con el máximo cuidado. No obstante pueden aparecer errores mecanográficos o datos erróneos. Tenga en cuenta que DeguDent GmbH no puede asumir ninguna responsabilidad por ello.

Contento

1 Generalidades 4
1.1 Indicaciones sobre las instrucciones de uso 4
1.2 Elementos de estructuración empleados en el manual 4
1.3 Tipo de aparato y año de fabricación 5
1.4 Fabricante, direcciones de servicio 5
1.5 Derechos y protección de la propiedad intelectual 5
1.6 Uso debido 5
2 Indicaciones de seguridad 6
2.1 Indicaciones de seguridad para el transporte 6
2.2 Instrucciones de seguridad para el funcionamiento 6
2.3 Indicaciones de seguridad para el mantenimiento y solución de fallos 7
2.4 Indicaciones de seguridad para la manipulación de fibras cerámicas 7
2.5 Símbolos de advertencia en el aparato 7
3 Descripción técnica 8
3.1 Aparato básico 8
3.2 Conexiones e interfaces 9
3.3 Volumen del suministro 9
3.4 Accesorios opcionales 10
3.5 Datos técnicos, condiciones ambientales 11
3.6 Funciones 12
4 Puesta en marcha 13
4.1 Desembalaje y comprobación de accesorios 13
4.2 Emplazamiento y conexión 13
4.3 Selección del idioma 13
4.4 Colocar zócalo de cocción 13
5 Programa de usuario para PC 14
6 Visión de conjunto de las teclas de función 14
7 Funcionamiento 15
7.1 Conectar el aparato y prepararlo 15
7.2 Menú principal 16
7.3 Selección de programa en el menú Cocción/Programas 17
7.4 Menú Programa 18
7.5 Explicaciones de los parámetros de cocción 21
7.6 Explicaciones de los parámetros de inyección (sólo Multimat® NTX^{press}) 22
7.7 Ajuste del parámetro de inyección "presión" en Multimat® NTX 22
7.8 Descripción del administrador de datos 23
7.8.1 Menú Gestión de datos 23
7.8.2 Programas de cocción 24
7.8.3 Copiar / Desplazar 24
7.8.4 Programa nuevo 26
7.8.5 Cambiar nombre de programa 28

7.8.6 Borrar programas de cocción....29
7.8.7 Carpeta nuevo....30
8 Funciones especiales....31
8.1 Menú Determinar favoritos....31
8.2 Enfriamiento rápido manual....32
8.3 Seleccionar el programa mediante introducción del número del programa e iniciarlo....32
8.4 Conmutar a standby....33
8.5 Multimedia....33
9 Descripción Instalación (Configuración)....35
9.1 Menú Ajustes....35
9.2 Menú Programas especiales....37
9.3 Menú Seguridad....37
9.4 Menú Parámetros....38
9.5 Menú Actualización....38
9.6 Visión de conjunto de las estructuras de menús....40
9.6.1 Menú "Cocción / Inyección"....40
9.6.2 Menú "Datos"....40
9.6.3 Menú "Multimedia“....41
9.6.4 Menú "Setup“....41
10 Mantenimiento y limpieza....42
10.1 Programa de calentamiento....42
10.2 Mantenimiento del soporte del producto a cocer....42
10.3 Cambiar la mufla de cocción....42
10.4 Mantenimiento de la bomba de vacío....42
11 Calibrado con prueba de plata....43
11.1 Programa de calibrado "Prueba de plata"....44
12 Mensajes de fallo y averías....45
12.1 Fallo de corriente....46
13 Descripción de programas fijos....47
14 Eliminación del aparato....59
15 Declaración de conformidad CE....60

Muy estimado cliente.

nos alegra que se haya decidido por el Multimat® NTX/NTX^{press}. Este horno de cocción de cerámica es un aparato técnicamente seguro y de alta calidad, con numerosas funciones automatizadas. Se caracteriza especialmente por su fácil manejo y rapidez en el aprendizaje práctico, el aparato está diseñado para el funcionamiento continuo.

Deseamos que le proporcione muchas satisfacciones el uso del Multimat® NTX/NTX^{press}.

1 Generalidades

1.1 Indicaciones sobre las instrucciones de uso

El seguimiento de este manual de instrucciones es imprescindible para que del Multimat® NTX/NTX^{press} tenga éxito y no presente peligros. El manual de instrucciones contiene importantes indicaciones para hacer funcionar el aparato correctamente, con seguridad y economía. Su seguimiento ayuda además a evitar peligros, reducir costes de reparación y tiempos de parada, y a incrementar la fiabilidad y la vida útil del Multimat® NTX/NTX^{press}.

El manual de instrucciones deberá estar siempre disponible en el aparato y deberá ser leído y aplicado por toda persona que trabaje con el Multimat® NTX/NTX^{press}.

Por los daños que se deriven de un manejo incorrecto del Multimat® NTX/NTX^{press} y/o de la no segimiento de este manual de instrucciones, DeguDent GmbH no asume ninguna responsabilidad.

Nota: Nos preocupamos constantemente por actualizar las instrucciones de uso para usted. En la zona de descarga de nuestra página de Internet podrá encontrar siempre la versión más actualizada en www.degudent.com.

1.2 Elementos de estructuración empleados en el manual

Indicaciones de seguridad sobre daños personales, accidentes o daños materiales:

El aparato sólo debe ser abierto por personal experto autorizado de la firma DeguDent GmbH.

Indicaciones paso a paso:

1. Retire usted ...

2. Posicione usted ...

Indicadores para botones, elementos de manejo y de control:

Botón ***Cocción***

Resaltados:

En la zona delantera se encuentra la **pantalla (1)** mediante la cual ...

Sugerencias e indicaciones adicionales:

Nota: los programas existentes también los pueden …

1.3 Tipo de aparato y año de fabricación

Multimat® NTX

Multimat® NTX^{press}

Año de fabricación: a partir de 2011

Versión de software: a partir de 3.0

Nota: siempre que en este texto se describan funciones de inyección, se refieren exclusivamente al Multimat® NTX press.

1.4 Fabricante, direcciones de servicio

DeguDent GmbH

Rodenbacher Chaussee 4

63457 Hanau

Alemania

Tel. +49 180 23 24 555

Fax +49 180 23 24 556

1.5 Derechos y protección de la propiedad intelectual

© 2012, DeguDent GmbH

Todos los derechos de este manual de instrucciones, en especial el derecho a la reproducción y difusión, así como el de la traducción, quedan reservados a DeguDent GmbH. Sin la autorización previa por escrito de DeguDent GmbH, este manual de instrucciones no se puede reproducir total o parcialmente de ninguna forma (impresión, fotocopia, microfilm u otro procedimiento) y/o utilizando sistemas electrónicos ser guardado en memoria, procesado, reproducido o difundido.

Las incumplimientos son sancionables y obligan a reposición de daños. Quedan reservados a DeguDent GmbH todos los derechos a ejercer los derechos de protección industriales.

1.6 Uso debido

El Multimat® NTX/NTX^{press} es un aparato para la **cocción e inyección de masas cerámicas dentales.** Se deben observar las especificaciones y recomendaciones de los fabricantes de cerámicas.

Un uso diferente o que llegue más allá, no es un uso debido. De los daños que de ello resulten será responsable exclusivamente el usuario/propietario del Multimat® NTX/NTX^{press}. Esto también es válido para las modificaciones realizadas arbitrariamente en el aparato. Forma parte del uso debido especialmente la seguimiento de las **indicaciones**:

para la seguridad,

para el funcionamiento,

para el mantenimiento, conservación y solución de fallos,

que se describen en este manual de instrucciones. El aparato sólo es adecuado para ser utilizado en el campo de la técnica dental. Su utilización en otros lugares o para otros fines, requiere la autorización previa por escrito de DeguDent GmbH.

2 Indicaciones de seguridad

Los aparatos de Multimat® NTX/NTX^{press} se construyen y fabrican según el **estado de la técnica** y de las reglas de seguridad técnica reconocidas.

No obstante, en su utilización pueden producirse **peligros para el personal o para terceros, o daños** en el Multimat® NTX/NTX^{press} y en otros valores materiales, p. ej. cuando el aparato:

es manejado por personal no instruido o no puesto al corriente,

es empleado para un uso indebido,

es manejado y mantenido incorrectamente.

Emplee para realizar las tareas descritas en este manual de instrucciones sólo **personal cualificado y/o instruido**. Se debe tener en cuenta la edad mínima legal autorizada.

El personal que se encuentre en formación, aprendizaje o en el marco de una formación general, sólo podrá trabajar con el Multimat® NTX/NTX^{press} **bajo la continua supervisión** de un experto.

2.1 Indicaciones de seguridad para el transporte

El peso del aparato es de **22 kg** (Multimat® NTX) **/ 24,6** (Multimat® NTX^{press}), y debe ser levantado y transportado por **dos personas** .

El aparato se suministra en una **caja de cartón** , protegido contra daños y golpes por una **bandeja de espuma rígida** superior y otra inferior. Éstas están diseñadas de manera que el **elevador con respecto a la cámara de cocción** también queda **asegurado** contra los golpes por una pieza intermedia de espuma rígida elástica. Si se vuelve a embalar, se debe prestar atención a que actúe esta protección.

2.2 Instrucciones de seguridad para el funcionamiento

Para asegurar un **funcionamiento seguro** del aparato, es imprescindible que observe las siguientes indicaciones:

No instalar el Multimat® NTX/NTX^{press} y la bomba de vacío (no incorporada en el aparato) en la inmediata proximidad de fuentes de calor, por posible recalentamiento del aparato.

Distancia mínima a la pared u objetos próximos **25 hasta 30 cm**.

Hacer funcionar el aparato sólo sobre superficies de soporte no combustibles, mantener alejados los objetos inflamables.

Emplazar la bomba de vacío de forma que esté asegurada suficiente aportación de aire.

Proteger el aparato contra la humedad y el vapor de agua.

Tenga en cuenta la tensión de conexión necesaria, también para la bomba de vacío (opcional).

¡Está prohibido abrir el aparato! ¡Precaución, peligro de electrocución!

Desenchufar el enchufe de la red, cuando no se utilice el Multimat® NTX/NTX^{press} durante un largo periodo de tiempo.

No utilice el aparato sin el zócalo de cocción/inyección. De lo contrario se desgastarán más rápidamente las juntas del soporte del producto a cocer, o incluso se producirán deformaciones en el plato portador.

Maneje la pantalla táctil solamente con los dedos o con el lápiz de introducción. ¡No la toque con objetos puntiagudos o muy calientes!

En un horno con función de inyección, siempre debe estar conectado el aire comprimido, también en la cocción al vacío normal.

El zócalo de inyección que se adjunta al Multimat® NTX^{press} se deberá emplear por principio sólo para procesos de inyección. Para la cocción se deberá utilizar el zócalo de cocción.

2.3 Indicaciones de seguridad para el mantenimiento y solución de fallos

En los **trabajos de mantenimiento, reparaciones** y trabajos para la **solución de fallos** es imprescindible seguir las siguientes indicaciones:

Los trabajos de reparación sólo deberán ser realizados por personal experto autorizado de DeguDent GmbH.

Los trabajos en el equipo eléctrico solo deben realizarlos técnicos electricistas.

¡Antes de abrir el aparato, desenchufar el enchufe de la red!

Sólo se deben utilizar recambios originales.

Algunos componentes del horno de cocción cerámica Multimat® NTX/NTX^{press} sufren un cierto proceso de desgaste.

Por este motivo se recomienda someter el aparato una vez al año a una comprobación técnica.

2.4 Indicaciones de seguridad para la manipulación de fibras cerámicas

El **aislamiento térmico** de la cámara de combustión y de los zócalos de cocción contiene **fibras cerámicas** que están clasificadas como cancerígenas. Mediciones realizadas en un horno en funcionamiento han revelado que claramente no se alcanza el riesgo de aceptancia para estas fibras en caso de que el funcionamiento sea correcto. Los daños en el horno deben ser reparados exclusivamente por un especialista (p. ej., Asistencia técnica de aparatos de DeguDent GmbH).
Los **depósitos visibles de fibras en partes del horno frecuentemente** accesibles han de **eliminarse por métodos de limpieza autorizados** (p. ej., **limpieza en húmedo** o **aspiración a través de filtros autorizados**). **No se permite la aplicación de aire comprimido** o **el barrido con escoba** o **pinceles en estado seco**. En caso de que se formen con frecuencia depósitos de fibra visibles durante el funcionamiento correcto recurra al personal de asistencia técnica mencionado anteriormente. Los **accesorios dañados** que contengan fibras cerámicas **no deben volver a utilizarse**".

2.5 Símbolos de advertencia en el aparato

El símbolo de advertencia **"Atención, superficie muy caliente"** identifica las superficies que pueden estar muy calientes en el Multimat® NTX/ NTX^{press}, especialmente en la zona de la cámara de cocción cuando se trabaja con las temperaturas de cocción más elevadas.

El símbolo de advertencia **"Punto de peligro general"** se ha aplicado en la zona del acoplamiento de aparato frío para la bomba de vacío (ver capítulo **3.2 Conexiones e interfaces, página 9**). Con ello se llama la atención sobre los siguientes aspectos de la seguridad:

El acoplamiento de aparato frío está previsto exclusivamente para bombas de vacío.

¡El acoplamiento para aparato frío conduce tensión de la red!

La intensidad de corriente máxima para la bomba de vacío es de 1 A.

3 Descripción técnica

3.1 Aparato básico

Los dos tipos de aparatos se componen de una resistente **carcasa metálica (1)** de elegante diseño y de la **cámara superior de cocción (2).** El calor se genera dentro de la **cámara de cocción (2)** mediante una **mufla de cuarzo con arrollamiento calefactor de radiación libre**. Las paredes de la cámara se han rellenado con un **aislamiento** de fibras cerámicas, para mantener lo más reducida posible la pérdida de calor (ver capítulo **2.4 Indicaciones de seguridad para la manipulación de fibras cerámicas, página 7**).

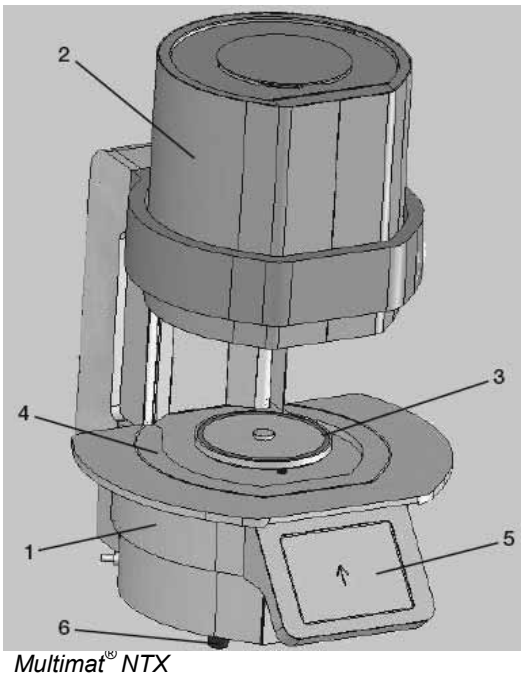
El producto a cocer se sitúa con el zócalo de cocción sobre la **placa de soporte (3)** , para la cocción desciende la cámara de cocción sobre el soporte del producto a cocer y después de la cocción vuelve a elevarse. El movimiento se realiza con ayuda de un **motor de paso a paso con accionamiento por correa dentada**, cuyo giro está reducido mediante un engranaje.

El producto a cocer se puede colocar junto con el soporte del producto sobre el **alojamiento del producto a cocer (4)** , para un mejor manejo.

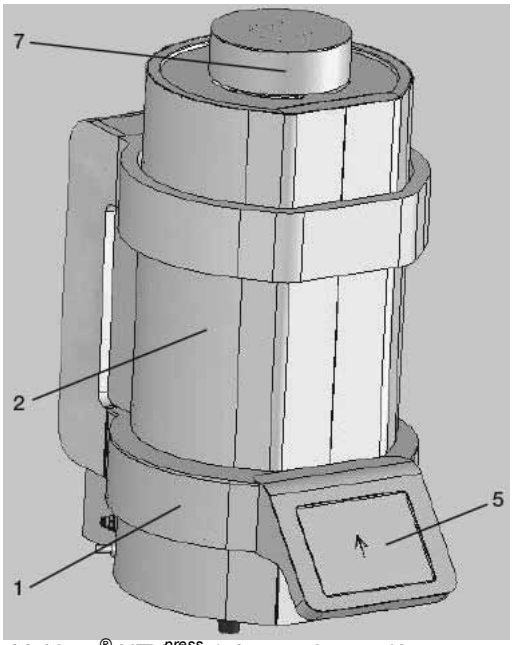
En la zona delantera se encuentra situada ergonómicamente la **pantalla táctil (5).** Aquí se pueden seleccionar los programas existentes o introducir y guardar nuevos programas de cocción. El control de todos los procesos de cocción se realiza a través de un **microcontrolador** instalado en el interior del aparato.

El aparato tiene cuatro **pies ajustables (6),** que le proporcionan una posición segura.

El Multimat® NTX^{press} dispone de una función especial de **"Inyección",** mediante la cual las cerámicas de inyección se pueden presionar mecánicamente en el ámbito del correspondiente programa. Para ello se ha integrado un **cilindro de inyección (7)** en la zona superior de la cámara de inyección, el cual se puede desplazar hacia abajo con ayuda de aire comprimido. Debido a ello, la cámara de cocción del Multimat® NTX^{press} está realizada con mayor longitud (ver ilustración al lado).



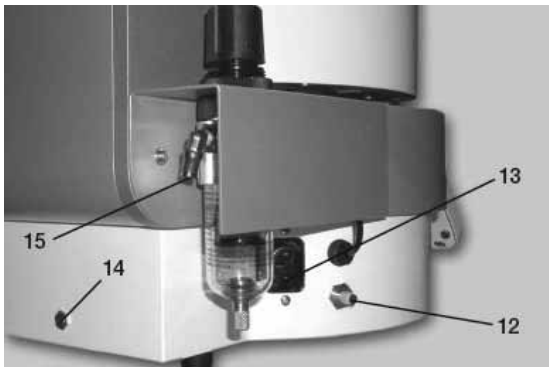
Multimat® NTX



Multimat® NTX^{press} (cámara de cocción bajada)

3.2 Conexiones e interfaces

Se dispone de los siguientes componentes electrónicos y conexiones:



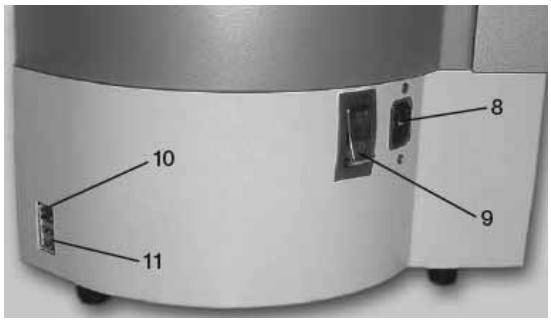
Conexión a la red eléctrica para enchufe de aparato caliente (8)

Interruptor para Conexión / Desconexión con fusible automático (9)

Interfaz RJ-45 (10) (sólo para fines de servicio)

Interfaz USB doble (11) (para actualización por el servicio a través de lápiz de memoria).

Conexión de aire para la bomba de vacío (12)



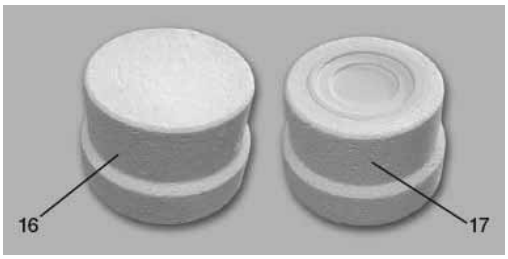
Base de enchufe de aparato frío para la bomba de vacío (13) para la alimentación de corriente eléctrica de la bomba de vacío opcional.
¡El acoplamiento de aparato frío está previsto exclusivamente para la bomba de vacío!
¡El acoplamiento de aparato frío conduce tensión de la red!
La intensidad máxima de la corriente para la bomba de vacío es de 1 A.

Conexión para altavoz externo, para clavija de 3,5 mm (14)

Conexión para aire comprimido para el cilindro de inyección en el filtro regulador de presión (15) (sólo Multimat® NTX^{press})

3.3 Volumen del suministro

El paquete contiene:



Horno de cocción cerámica Multimat® NTX/NTX^{press}

Cable para la red con acoplamiento de aparato frío

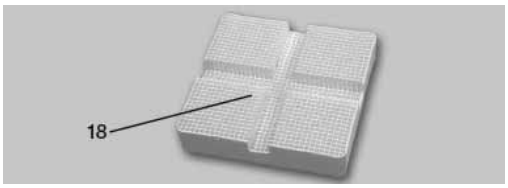
Manual de instrucciones

Lápiz de memoria USB

CD-ROM con software de usuario de Multimat® NTX/ NTX^{press}

para sistemas operativos Windows

Lápiz de introducción para la pantalla táctil



1 ud. **zócalo de cocción (16)**

1 ud. **zócalo de inyección (17)**
(sólo Multimat® NTX^{press})

1 ud. **soporte de producto a cocer (18)**

1 ud. **alojamiento magnético de producto a cocer (19)**

1 ud. **pinza**

3.4 Accesorios opcionales

Puede adquirir opcionalmente de la firma DeguDent GmbH los siguientes componentes:

REF	Denominación
D03002220VD	**Bomba de vacío (20)** bomba de vacío de émbolo de gran potencia para hornos para cerámica
D 03 532 803	**Set de calibrado (21)** "prueba de plata manual" Para el control de la temperatura de hornos para cerámica, contiene: 25 alambres de plata 0,3 x 37 mm / 5 soportes de prueba / 1 instrucciones
D 03 260102	**Aceite para bombas de vacío** 0,5 l
54 69991009	**Set para cambio de aceite**
D 03 002 MULT	**Muflas de cocción para Multimat®, Multimat® MC /** Ø 92 mm, 1.100 W
D 03002MC2220	**Muflas de cocción para Mach 1, Mach 2, Mach 3, MC II y SC** Ø 92 mm, 220 V, 1.200 W
D 03 002 SYSTD	**Muflas de cocción para Systomat D, Systomat M y Systomat /** Ø 92 mm
D03002C230V	**Mufla de cocción de cuarzo para Multimat® C**
54 69991011	**Mufla de cocción de cuarzo para Multimat® Touch / Touch&Press Multimat®2 Touch / Touch+Press, Multimat® NTX /NTX^{press} y Multimat® Easy**
D430112	**FAC set de mufla,** grande
D430111	**FAC set de mufla,** pequeño (no disponible en Alemania)
D430114	**FAC émbolo de óxido de aluminio**
D430115	**FAC papel de empaquetadura**
53 6591 1104	**MultiMax 450 set de mufla,** de 4 piezas
53 6591 1004	**MultiMax 450 manguito de goma,** grande

3.5 Datos técnicos, condiciones ambientales

Conexión eléctrica:	230 – 240 V, 50 / 60 Hz 100 – 115 V, 50 / 60 Hz alternativa 120 – 125 V, 50 / 60 Hz
Oscilaciones de tensión permisibles:	no mayor que ± 10 %
Potencia máx. absorbida:	1.580 W incl. bomba de vacío
Potencia absorbida en modo sleep:	18 W
Medidas (Multimat® NTX)**:** (Ancho x Fondo x Alto, cámara de cocción arriba):	280 mm x 430 mm x 410/560 mm
Medidas (Multimat® NTX press)**:** (Ancho x Fondo x Alto, cámara de cocción arriba):	280 mm x 430 mm x 540/690 mm
Peso (Multimat® NTX)**:**	aprox. 22 kg
Peso (Multimat® NTX^{press})**:**	aprox. 24,6 kg
Altura útil de la cámara de cocción:	67 mm
Diámetro útil de la cámara de cocción:	85 mm
Utilización:	sólo en recintos interiores, sobre superficies de soporte no combustibles
Temperatura ambiente min./máx.:	5 hasta 40 °C, óptima 20 °C, ± 2 °C
Humedad del aire	humedad relativa 80 % hasta 31 °C ó decreciente lineal hasta 50 % a 40 °C
Elemento calefactor:	mufla de cuarzo con arrollamiento calefactor de radiación libre
Temperatura de cocción máx.:	1.200 °C
Pantalla:	pantalla TFT táctil
Presión de inyección:	0 hasta 3 bar controlada, ver hoja de datos de cerámica de inyección
Aparato de introducción y visualización:	pantalla táctil iluminada, 320 x 240 pixel

3.6 Funciones

- Indicación de datos de cocción mediante menús
- 1000 programas libremente programables y que se pueden guardar en memoria, numerosos programas de ejemplo que se pueden seleccionar de fábrica
- Posible intervención en el programa en curso
- Modificación de un programa existente y almacenamiento como programa individual
- Copiar y cambiar de nombre un programa existente, borrar programas
- Tiempo de vacío hasta 99 minutos, 59 segundos
- Indicación del vacío como valor teórico y real
- Vacío libremente ajustable
- Tiempo de cocción hasta 99 minutos, 59 segundos
- Tiempo de secado y tiempo de precalentamiento hasta 25 minutos
- Velocidad de calentamiento 1 hasta 120 °C/minuto
- Posible enfriamiento regulado
- Posible enfriamiento rápido manual o programable a través de bomba de vacío
- Indicación del tiempo restante hasta el final del tiempo de cocción
- Protección contra sobrecalentamiento y vigilancia de la mufla
- Elevada precisión de la temperatura
- Posible funcionamiento en standby para evitar humedad en la cámara de cocción
- Programa de vacío para evitar humedad en el aislamiento de fibra
- Indicación de las horas de servicio funcionamiento
- Indicación del tiempo de funcionamiento de la bomba de vacío
- Selección de idioma
- Salida de mensajes de fallo
- Reanudación automática de la cocción después de un breve fallo de corriente
- Seguridad de datos ilimitada en caso de fallo de corriente
- Conmutación automática a la frecuencia de la red
- Tonos de señal acústica desconectables
- Calibrado soportado por software con ayuda de la prueba de la plata

4 Puesta en marcha

4.1 Desembalaje y comprobación de accesorios

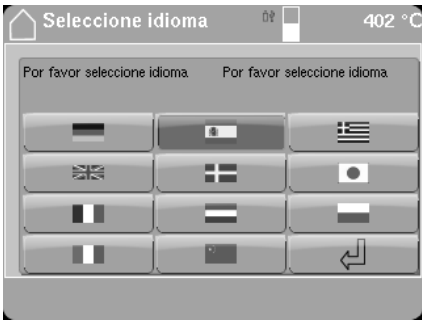
1. Compruebe primero el **adhesivo "Shockwatch"** colocado sobre la caja de cartón. Si se hubiera coloreado de rojo, significa que la energía de choque sufrida durante el transporte fue mayor que lo permisible y que su aparato podría estar dañado. Haga que el transportista le confirme por escrito la activación del "Shockwatch".
2. Abra la caja de cartón, retire la bandeja superior de espuma rígida.
3. Saque el aparato y los accesorios. Una persona sujeta con ambas manos la parte delantera del aparato por debajo del campo de manejo, mientras otra persona sujeta con ambas manos la parte inferior del aparato por debajo del zócalo del aparato. Levante el aparato con dos personas, sáquelo del embalaje y retire los accesorios. Transporte el aparato exclusivamente con dos personas, ver foto en página **6**.
4. Compruebe la integridad del suministro (ver capítulo **3.3 Volumen del suministro, página 9**) o los posibles daños de transporte. En caso de reclamaciones, comunicarlas inmediatamente a la firma DeguDent GmbH.

4.2 Emplazamiento y conexión

1. Sitúe el aparato sobre una superficie de soporte no combustible y con suficiente capacidad de carga. La distancia mínima a la pared u objeto próximos debe ser de 25 hasta 30 cm.
2. Enchufe el **cable de la red** en el aparato y conéctelo con una base de enchufe protegida. El circuito eléctrico sólo debe alimentar al Multimat® NTX/NTX^{press}, también están prohibidos los cables de alargadores.
3. Conecte los tubos flexibles entre la bomba de vacío (opcional) y la conexión de aire para el aparato (ver figura).
4. Conecte al filtro regulador de presión el aire comprimido para el cilindro de inyección (sólo Multimat® NTX^{press}).

4.3 Selección del idioma

Conecte el aparato con el ***interruptor Conexión/Desconexión***, se realiza el proceso de inicialización. La **selección del idioma** que haya realizado, se mantendrá también después de desconectar el horno. Confirme con la tecla de función ***Continuar*** su selección.



4.4 Colocar zócalo de cocción

Coloque el zócalo de cocción sobre el elevador, como se muestra en la pantalla.

En caso necesario coloque la plataforma de cocción magnética sobre el aparato y confirme con la tecla ***Continuar***.

5 Programa de usuario para PC

A los hornos Multimat® NTX y NTX^{press} se les adjunta un programa de usuario para PC en CD-ROM.
Este programa se ejecuta de forma fiable con el sistema operativo de Windows Vista, XP ó 2000 (SP2) y tiene las siguientes características:

• cómoda creación de programas de cocción en el PC
• exportación de datos a los hornos de cocción cerámica a través del lápiz USB
• importación de datos de los hornos de cocción cerámica a través del lápiz USB

En el CD-ROM se encuentran unas detalladas instrucciones de instalación y descripciones de programas en forma de fichero PDF.

6 Visión de conjunto de las teclas de función

Al Menú Principal

Explicación de los diferentes símbolos

Iniciar enfriamiento rápido

Borrar favoritos

Abrir cámara de cocción

Cerrar cámara de cocción

Retroceder una pantalla

Retroceder un nivel

Modo standby

Selección directa de programa

Guardar

Vista gráfica

Iniciar cocción

Vista en forma de tabla

Cancelar programa

Iniciar inyección

Cancelar vacío

Mostrar informaciones de sistema

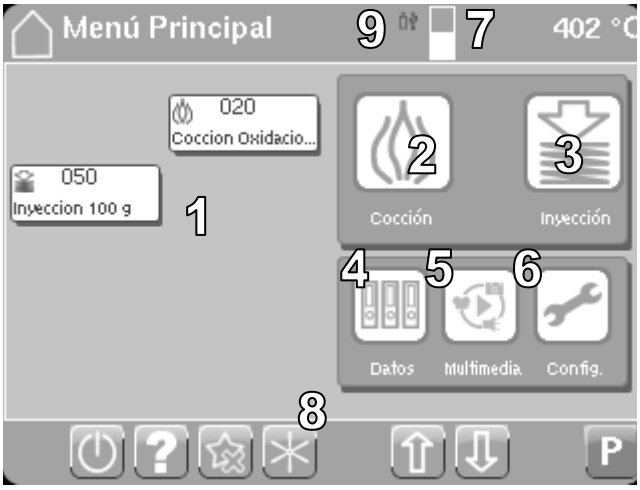
7 Funcionamiento

7.1 Conectar el aparato y prepararlo

Conecte el aparato con el ***interruptor Conexión/Desconexión*** , se realiza el proceso de inicialización, se visualiza el menú Autocomprobación. Accionando el botón ***Iniciar Autocomprobación*** se activa la autocomprobación . La indicación de disponibilidad del sistema se indica mediante un ganchito en el correspondiente **cajetín de control**, en casos de fallo el **cajetín de control** se marca de color rojo y se tacha (ver capítulo **12, Mensajes de fallo y averías, página 45**).

Haciendo clic sobre ***Continuar*** accederá al **programa de calentamiento**. Éste se encuentra desconectado de forma estándar. A continuación se accede al menú principal.

7.2 Menú principal



Inmediatamente después de la **autocomprobación y del programa de calentamiento** aparece el **Menú Principal**. En el lado izquierdo se pueden agregar **como favoritos programas** o **carpetas (1)** individuales utilizados frecuentemente, de manera que puedan ser abiertos enseguida. En el capítulo **8.1, Menú Determinar favoritos, pag. 31** se encuentran indicaciones para crear los favoritos.

A través del botón **Cocción (2)** que hay dentro de la forma superior, abrirá el menú **Programas/ Cocción**, el botón **Inyección (3)** abre el menú **Inyección/Programas**.

A través de **Datos (4)** se abre el menú de gestión de datos (ver capítulo **7.8.1, Menú Gestión de datos, página 23**), a través del botón **Configuración (6)** se llega al menú **Configuración**. A través de **Multimedia (5)** se abre el menú para Audio, Fotos o funciones de Video.

En el lado derecho se muestra siempre el **símbolo de la cubierta (7)** . Mediante éste se indica si la cámara de cocción se encuentra en la posición superior o la inferior.

En el borde inferior de la pantalla se **muestran las teclas de función (8).** En los diversos menús se utilizan, según las necesidades, diferentes teclas de función (ver capítulo **6, Visión de conjunto de las teclas de función, página 14**).

El símbolo del **lápiz USB (9)** aparece en la cabecera cuando se ha conectado un lápiz de memoria. El símbolo del lápiz de memoria adquiere los siguientes colores:

- rojo: aparato USB detectado, pero no es utilizable
- amarillo: acceso de sólo lectura (Compruebe el lápiz de memoria USB en el PC.)
- verde: posible acceso de lectura y escritura

Con la tecla de función ***Desconexión*** se conmuta el Multimat® NTX/NTX press a standby (individualizable).

Con la tecla ***Borrar favoritos*** puede borrar de la superficie izquierda del menú principal los programas o carpetas guardados como favoritos.

Mediante el botón de ***Ayuda*** obtendrá explicaciones sobre los correspondientes símbolos

Inicio del enfriamiento rápido a través del botón ***Estrella*** (ver capítulo **8.2, Enfriamiento rápido manual, página 32**)

La tecla de función ***Cámara de cocción abierta*** abre la cámara de cocción.

La tecla de función ***Cámara de cocción cerrada*** cierra la cámara de cocción.

Posibilidad de introducción directa de un número de programa haciendo clic sobre el botón ***P***
(ver capítulo **8.3, Seleccionar el programa mediante introducción del número del programa e iniciarlo, página 32**)

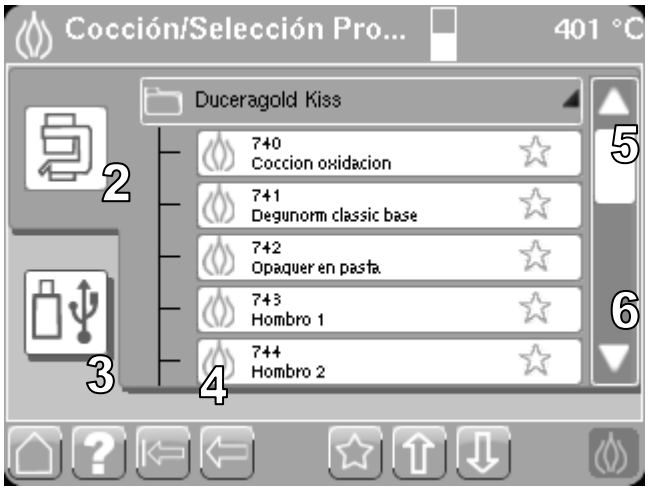
7.3 Selección de programa en el menú Cocción/Programas

El menú **Cocción/Programas** o **Inyección/Programas** se compone de las dos carpetas ***Programas fijos y Programas individuales. Las carpetas*** permiten seleccionar programas de cocción o de inyección, o carpetas, guardadas ya fijas e individualmente.

Después de seleccionar el menú, aparecen primero las carpetas existentes dentro de una lista de selección, reconocible por el icono **Carpeta (1).** Para abrirla se debe hacer clic sobre la carpeta correspondiente, entonces aparecen las carpetas y/o programas guardados en ella, también en una lista de selección. Si se encuentran varias carpetas o programas en una lista de selección, puede ser necesario moverse mediante ***Desplazamiento*** hacia arriba **(5)** o hacia abajo **(6)** para encontrar la correspondiente carpeta o el correspondiente programa.

Las carpetas se identifican en las listas de selección por el icono **Carpeta (1),** los programas de cocción por el icono **Cocción (4),** los programas de inyección por el icono **Inyección**.

El menú **Cocción/Programas** permite la selección de la memoria interna del horno de cocción o del lápiz de memoria USB insertado. Para ello deberá seleccionar el botón ***Horno de cocción*** **(2)** o el ***lápiz de memoria USB*** **(3)** .



Con la tecla de función ***Inicio*** retrocederá al menú principal.

Mediante la tecla de función ***Ayuda*** obtendrá explicaciones sobre los correspondientes símbolos.

Con la tecla de función ***Atrás*** retrocederá al último menú abierto.

La tecla de función ***Cámara de cocción abierta*** abre la cámara de cocción.

La tecla de función ***Cámara de cocción cerrada*** cierra la cámara de cocción.

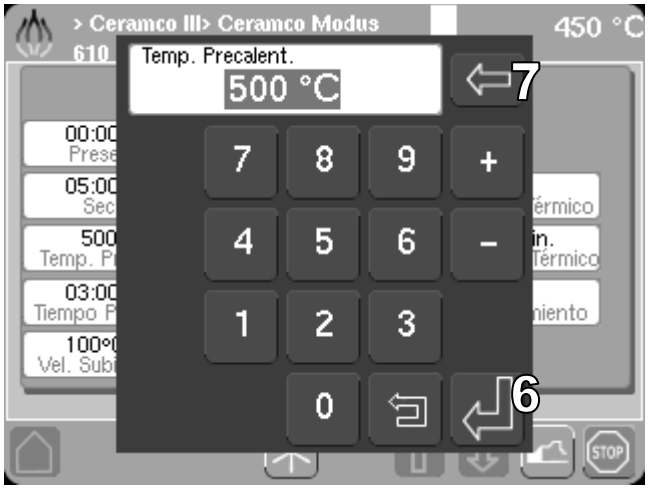
7.4 Menú Programa

Después de haber seleccionado un determinado programa (programa de cocción o de inyección), aparecen los parámetros de cocción o de inyección en forma de una tabla.

Desde aquí tiene la posibilidad de iniciar el programa directamente a través del botón ***Cocción*** (1) o bien de realizar la edición oder die Brenn- oder Pressparameter zu editieren.

Todos los **parámetros (2),** p. ej. "temperatura precalentamiento", se visualizan dentro de campos rectangulares blancos.

Si se selecciona un parámetro, aparece un **teclado numérico** para su introducción. Con ***Return*** **(6)** confirma la introducción, con la tecla de flecha al lado a la izquierda podrá cancelar la introducción y salir del teclado numérico. Con la tecla de función ***Atrás*** **(7)** puede mover el cursor para corregir una introducción erróneaEl icono **Cocción (3)** en la cabecera indica que se trata de un programa de cocción. Si aparece el icono **Inyección**, está abierto un programa de inyección. Junto a cada icono se encuentra el **nombre del fichero (4),** directamente al lado el correspondiente **número de programa (5).**



En el parámetro ***etapa de enfriamiento*** existen varias posibilidades para enfriar.
La función está ajustada por principio con etapas de enfriamiento.
Son posibles las siguientes etapas de enfriamiento:
Etapa O – la cámara de cocción se desplaza inmediatamente a la posición final superior – ningún enfriamiento controlado
Etapa 1 – la cámara de cocción abre aprox. 70 mm
Etapa 2 – la cámara de cocción abre aprox. 50 mm
Etapa 3 – la posición de la cámara de cocción permanece invariable
Con el ***Bloque numérico*** **(1)** se puede seleccionar la correspondiente etapa de enfriamiento. Con ***Return*** **(2)** confirmará la introducción.

Accionando la tecla de función ***Tiempo*** **(1)** se puede conmutar al enfriamiento controlado por tiempo.

Con el ***bloque numérico*** **(2)** se puede seleccionar la correspondiente etapa de enfriamiento. Confirme con ***Return*** **(3)** la introducción.

Con la tecla de función ***Atrás*** **(4)** puede mover el cursor para corregir una introducción errónea.

Accionando la tecla de función ***Enfriar*** **(1)** se puede retroceder a las etapas de enfriamiento.

Con la tecla de función ***Enfriamiento rápido*** **(2)** se conecta automáticamente el enfriamiento rápido después de la cocción.

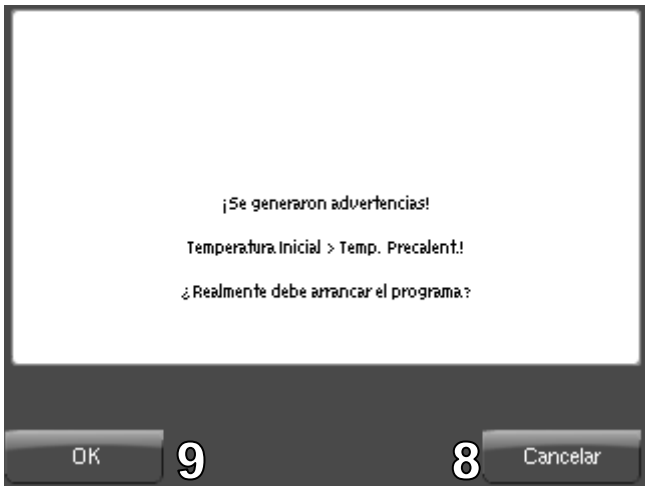
Se representa mediante tres ***Estrellas***.

Con ***Return*** **(3)** confirmará la introducción.

Después de accionar el icono de cocción o de inyección se comprueba la plausibilidad del programa, son posibles los siguientes mensajes:

- Temperatura inicial > Temperatura de precalentamiento
- Temperatura inicial > Temperatura final
- No se ha introducido ningún tiempo de inyección
- No se ha introducido ninguna presión de inyección
- Temperatura inicial > Temperatura de precalentamiento
- Temperatura inicial > Temperatura final
- Temperatura de precalentamiento > Temperatura final
- Temperatura de templar > Temperatura final
- Vacío conec. > Vacío desc.
- Vacío conec. < Temperatura de precalentamiento
- Vacío introducido sin nivel de vacío

Con la tecla de función ***Cancelar*** **(8)** accederá a la visión de conjunto en forma de tabla para corregir la introducción. Con la tecla de función ***OK*** **(9)** se puede iniciar el programa.



Con la tecla de función ***Inicio*** retrocederá al menú principal.

Mediante la tecla de función ***Ayuda*** obtendrá explicaciones sobre los correspondientes símbolos.

Con la tecla de función ***Atrás*** retrocederá al último menú abierto.

Inicio del enfriamiento rápido a través del botón ***Estrella***.

A través del botón ***Disquete*** puede guardar bajo un nuevo nombre de fichero los parámetros visualizados y editarlos. La introducción se realiza a través del teclado alfabético que se visualiza en el campo de introducción.

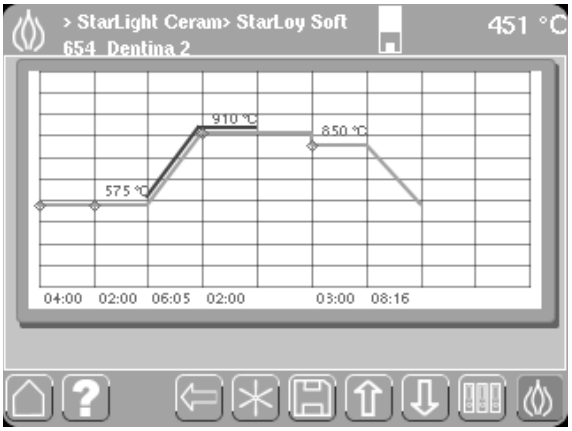
La tecla de función ***Cámara de cocción abierta*** abre la cámara de cocción.

La tecla de función ***Cámara de cocción cerrada*** cierra la cámara de cocción.

Inicio del programa seleccionado mediante clic sobre el botón ***Cocción***.

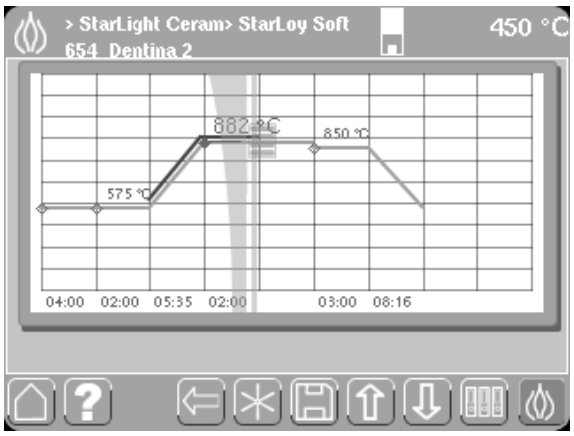
La tecla de función ***Gráfica*** abre el menú **Gráfica**

Accionando la tecla de función ***Gráfica*** se representan en forma gráfica los parámetros de un programa de cocción o de inyección. La representación gráfica también se visualiza después del inicio de un programa de cocción o de inyección. El eje X indica el desarrollo del tiempo, el eje Y el de la temperatura.

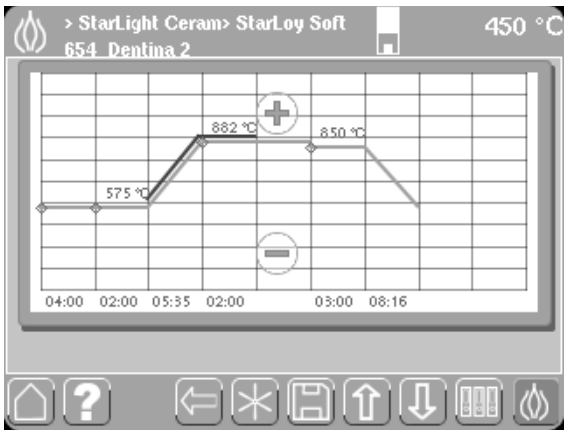


Tocando un segmento de la curva de cocción, se puede modificarla:

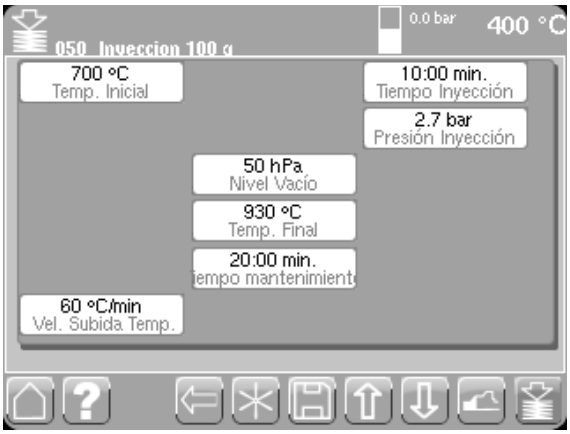
- Tirar hacia arriba: aumento de la temperatura
- Tirar hacia abajo: disminución de la temperatura



Como alternativa también se puede modificar la temperatura tocando los símbolos más y menos, que aparecen después de soltar por primera vez la pantalla.



La edición de un programa de inyección se realiza de forma análoga al de un programa de cocción.



Los programas fijos sólo se pueden modificar para una cocción. No es posible guardarlos de forma duradera en la zona del programa fijo. Existe la posibilidad de guardar un programa fijo modificado en la zona individual.

7.5 Explicaciones de los parámetros de cocción

Temperatura inicial (temperatura básica): Aquí se ajusta la temperatura que existe antes del inicio del programa de cocción, ajustable desde 100 hasta 1.200 °C.

Presecado (tiempo de secado preajustado): El aparato calienta para alcanzar la temperatura de precalentamiento, durante ese tiempo está abierta la cámara de cocción, 0 hasta 25 min.

Secado: El aparato calienta para alcanzar la temperatura de precalentamiento, durante ese tiempo la cámara de cocción cierra paso a paso, 0 hasta 25 min.

Temperatura de precalentamiento: Aquí se ajusta la temperatura que se debe alcanzar antes de la cocción, ajustable desde 100 hasta 1.200 °C.

Tiempo de precalentamiento: El aparato calienta para alcanzar la temperatura de precalentamiento, durante ese tiempo la cámara de cocción está abierta aprox. 1 cm, 0 hasta 25 min.

Velocidad de calentamiento: Aquí se ajusta la velocidad de subida de la temperatura al calentar, 1 hasta 120 °C/minuto.

Temperatura final (temperatura teórica de cocción): Aquí se ajusta la temperatura teórica de cocción que se debe alcanzar durante la cocción, 300 hasta 1.200 °C.

Nivel Vacío: Aquí se indica un valor teórico que reproduce la depresión desde 1 hasta 99 en hPa.

Tiempo de permanencia (tiempo de cocción preajustado): Aquí se ajusta la duración de la cocción desde 0,0 hasta 99,9 min.

Tiempo de vacío: Aquí se ajusta el tiempo durante el cual funciona la bomba de vacío, 0,1 hasta 99,9 min.

Temperatura de templar: Aquí se ajusta la temperatura que se debe alcanzar durante el tratamiento térmico de templado, 300 hasta 1.200 °C.

Tiempo de templar: Tiempo de tratamiento térmico de templado preajustado, 0 hasta 25 min.

Etapa de enfriamiento: El enfriamiento por etapas produce una progresiva disminución de las tensiones en la cerámica. El enfriamiento comienza inmediatamente después del tiempo de cocción o controlado por tiempo según introducción a través del menú de selección. Se pueden definir las siguientes etapas de enfriamiento:

Enfriamiento rápido

Etapa 0 – la cámara de cocción se desplaza inmediatamente a la posición final superior – ningún enfriamiento controlado

Etapa 1 – la cámara de cocción abre aprox. 70 mm

Etapa 2 – la cámara de cocción abre aprox. 50 mm

Etapa 3 – la posición de la cámara de cocción permanece invariable

7.6 Explicaciones de los parámetros de inyección (sólo Multimat® NTX^{press})

Como complemento a los parámetros de temperatura, vacío y tiempo, aquí se deben fijar los correspondientes valores que influyen en el proceso de inyección:

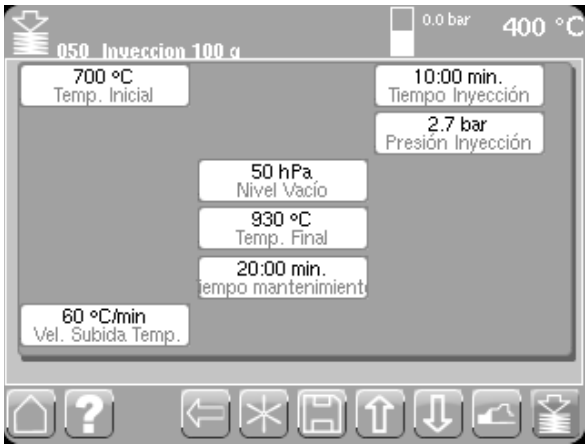
Tiempo de inyección: Periodo de tiempo durante el cual el macho de prensa realiza el proceso de inyección, 0 hasta 25 min.

Presión de inyección: Indicación de la presión de inyección controlada en bar (la presión no se puede ajustar eléctricamente).

Cada vez se parte de la temperatura básica (preajustada a 400°C). Después del inicio del programa, el aparato calienta para llegar a la temperatura inicial ajustada. Una vez alcanzada la **temperatura inicial**, se abre la cámara de cocción y se puede colocar la mufla de inyección con el punzón de inyección sobre el zócalo de inyección. *Con la **tecla de la flecha** hacia abajo (pictograma) se cierra la cámara de cocción y comienza el calentamiento con la correspondiente **velocidad** (p. ej. 60°C/min).* Una vez alcanzada la **temperatura final** se inicia el **tiempo de permanencia**, durante el cual funciona la bomba de vacío. El **tiempo de inyección** se inicia inmediatamente después de transcurrido el tiempo de permanencia.

7.7 Ajuste del parámetro de inyección "presión" en Multimat® NTX

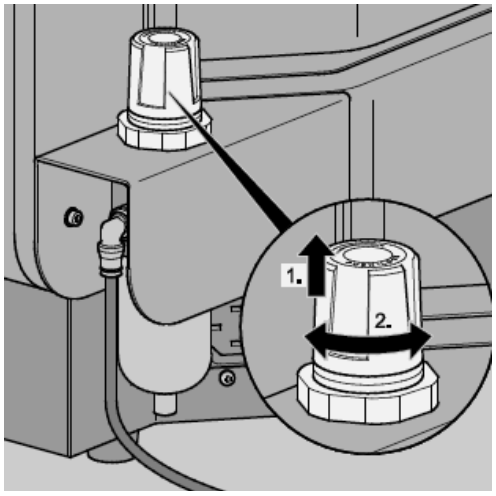
El Multimat® NTX^{press} dispone de un control permanente de la presión de inyección. La presión ajustada en el programa de inyección (1) representa la presión que se necesita para el programa de inyección. Este valor se comprueba constantemente, antes del inicio y durante el desarrollo del programa de inyección, con la presión ajustada en el reductor de presión. **No tiene lugar ningún ajuste de presión a través del programa de inyección.** En la cabecera se indica la presión de inyección (2) aplicada **actualmente**.



Para igualar la presión aplicada actualmente con la presión de inyección para el programa seleccionado, proceda de la siguiente manera:

1. Tire hacia arriba (1.) el regulador de aire comprimido.
2. Para aumentar la presión, gire el regulador del aire comprimido en el sentido horario (2.).

Para reducir la presión, gire el regulador del aire comprimido en el sentido antihorario (2.).



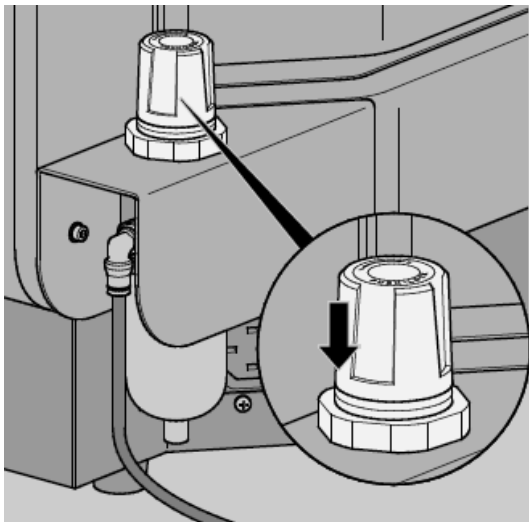
Nota:

Si se reduce la presión de inyección, puede durar algunos segundos hasta que reaccione la indicación en la cabecera, ya que los conductos de aire comprimido del Multimat® NTX todavía están llenos con la presión elevada y ésta sólo disminuye lentamente. El límite de tolerancia entre la presión actual y la introducida en el programa de inyección es de **+/- 0,2 bar**.

Si antes del inicio del programa de inyección la presión actual ya supera el límite de tolerancia, no se puede iniciar el programa de inyección y al usuario se le pide que ajuste la presión de inyección correcta.

Si se supera el límite de tolerancia durante el desarrollo de un programa de inyección, después de finalizar el programa se produce una indicación, **el proceso de inyección no se cancela**.

Presione hacia abajo el regulador del aire comprimido, para fijar el ajuste para la alimentación de aire comprimido. El regulador se bloquea en el tope.



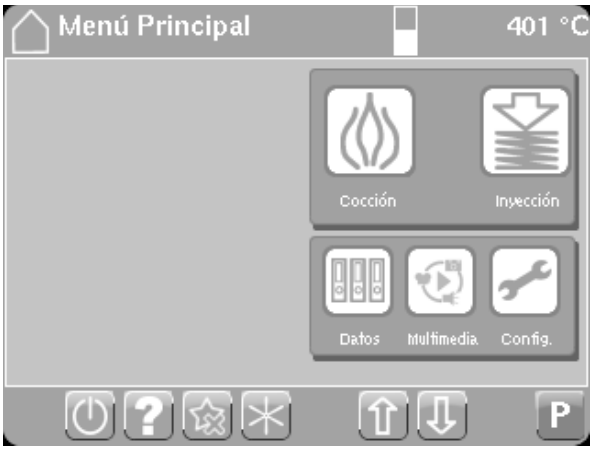
Nota:

Asegúrese antes de iniciar un programa de inyección de que la presión aplicada actualmente coincide con la presión de inyección indicada en el programa.

7.8 Descripción del administrador de datos

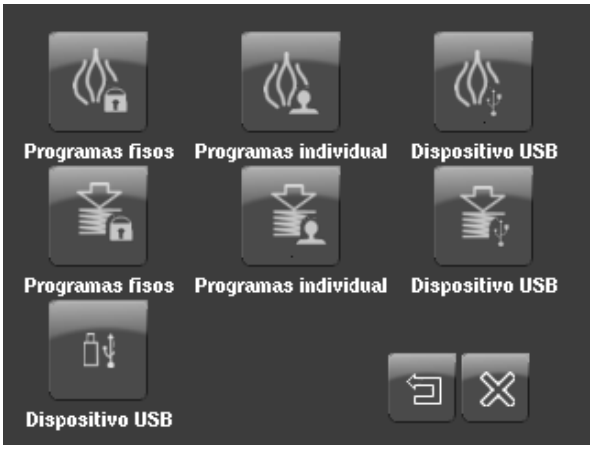
7.8.1 Menú Gestión de datos

Desde el menú principal llegará a través del botón ***Datos*** al menú **Gestión de datos**. Éste permite la creación y gestión de carpetas o de programas de cocción y de inyección.



7.8.2 Programas de cocción

Haciendo clic sobre el ***icono*** accederá a los menús individuales para la gestión de programas de cocción o de inyección; programas fijos, programas individuales o datos en el lápiz USB.



7.8.3 Copiar / Desplazar

Después de seleccionar el icono ***Cocción***/***Programas fijos,*** se abre la selección de programas. Con ayuda de la tecla de función ***Selección*** **(1)** se activa la función de selección. Marque ahora mediante clic la carpeta o el programa a editar (el ganchito se colorea de verde) y presione sobre ***Editar***.

Ahora puede escoger cómo desearía ejecutar el programa seleccionado.
Se ofrecen las siguientes posibilidades de selección:

- Nuevo (sólo está disponible en la selección de Cocción, Inyección/Programas individuales)
- Copiar
- Desplazar
- Cambiar nombre
- Borrar
- Agregar (sólo está disponible después de seleccionar Copiar o Desplazar).

Los programas fijos no se pueden cambiar de nombre, ser desplazados, ni borrados.

Los programas fijos sólo se pueden copiar en la zona individual y en un lápiz de memoria USB.

Después de seleccionar una de las funciones posibles, se retrocede de nuevo a la ventana de selección.

Si ha seleccionado ***Copiar*** o ***Desplazar***, ahora podrá fijar la carpeta de destino, en la que se tiene que depositar la carpeta o el programa. Para ello haga clic sobre ***Barra de selección (2)***.

Se abre de nuevo la ventana de selección para gestionar los programas de cocción y de inyección. Seleccione ahora la correspondiente zona de destino, p. ej. ***Programas individuales***. Haciendo clic sobre la zona de destino, se abre ésta. Seleccione ahora mediante clic la correspondiente carpeta de destino. La carpeta se abre y muestra los programas de cocción y de inyección que contiene.

Haga ahora clic de nuevo sobre ***Ejecutar,*** se abre la ventana de selección con las posibilidades de edición.

Ahora está activado el icono ***Agregar*** y haciendo clic accederá a la adjudicación de los números de las plazas de programa.

Todas las plazas de programa ocupadas se identifican de color rojo, las libres de color verde. Seleccione una plaza de memoria libre y accione ***Return,*** el programa se agrega en la carpeta anteriormente seleccionada. Si se selecciona una plaza de memoria ocupada, ésta aparecerá de color amarillo. Las zonas ocupadas no se pueden sobrescribir. En lugar de ello, todos los programas se desplazan a una zona libre.

Sugerencia:
Cuando se tiene que ejecutar o desplazar una gran cantidad de programas, antes de agregarlos procure mediante borrado o desplazamiento que el bloque de memoria de memoria sea suficientemente grande.

7.8.4 Programa nuevo

En el campo de los programas individuales es posible crear nuevos programas de cocción o de inyección. Para gestionar los programas de cocción y de inyección seleccione en la ventana de selección la correspondiente carpeta de destino, en donde se deberá guardar el nuevo programa. La carpeta se abre y muestra los programas de cocción o de inyección que contiene.

Haga clic sobre ***Editar,*** se abre la ventana de selección con las posibilidades de edición.

Con la tecla de función **Nuevo** accederá al menú para crear nuevos programas de cocción.

Ahora puede seleccionar el **proceso de cocción** deseado. A continuación se visualiza una pantalla con valores preajustados, los cuales se pueden ejecutar haciendo clic sobre la correspondiente superficie de conmutación y confirmar con la tecla ***Volver***.

A través del botón ***Cocción* (1)** puede comenzar inmediatamente con el programa de cocción o mediante el símbolo de ***Memoria* (2)** darle nombre al programa y asignarle una plaza de memoria.

.

Con la ***tecla de modo de escritura (1)*** se puede conmutar entre escritura en mayúsculas y en minúsculas, así como cifras.

La ***tecla de modo de escritura*** cambia su modo a cada contacto, en el modo 1.1 sólo se escribe mayúscula la primera letra de una palabra, en el modo 1.2 sólo es posible la introducción de cifras, en el modo 1.3 sólo es posible la introducción de minúsculas, en el modo 1.4 sólo es posible la introducción de mayúsculas.

1.1

1.2

1.3

1.4

Mediante la **función Búsqueda (1)** se busca automáticamente la plaza de memoria más cercana posible. Mediante la **función Tabla (2)** puede usted mismo determinar la plaza de memoria.

Todas las plazas de memoria ocupadas se colorean de rojo y las libres de verde. Si se selecciona una plaza de memoria ocupada, ésta aparece de color amarillo. Si se confirma la selección, el programa se escribe en la siguiente plaza de memoria libre.

Cuando haya seleccionado una plaza de memoria y la haya confirmado con la tecla ***Volver* (3)**, se le mostrará el programa con el nuevo nombre y la plaza de memoria. Ahora puede iniciar el programa mediante el botón ***Cocción*** o más tarde abrirlo a través del **Menú Principal**, **Datos**, **Programas individuales**.

7.8.5 Cambiar nombre de programa

Seleccione el programa correspondiente, márquelo y accione el botón "***Ejecutar***".

Seleccione la correspondiente carpeta o el correspondiente programa, márquelo mediante la función de selección y accione la tecla de función ***Editar***.

Entonces accione la superficie de conmutación ***Cambiar nombre***.

Introduzca el nuevo nombre y una plaza de memoria, y confirme con la tecla ***Return***.

Con la ***tecla de modo de escritura (1)*** se puede conmutar entre escritura en mayúsculas y en minúsculas, así como cifras.

La ***tecla de modo de escritura*** cambia su modo a cada contacto, en el modo 1.1 sólo se escribe mayúscula la primera letra de una palabra, en el modo 1.2 sólo es posible la introducción de cifras, en el modo 1.3 sólo es posible la introducción de minúsculas, en el modo 1.4 sólo es posible la introducción de mayúsculas.

1.1

1.2

1.3

1.4

7.8.6 Borrar programas de cocción

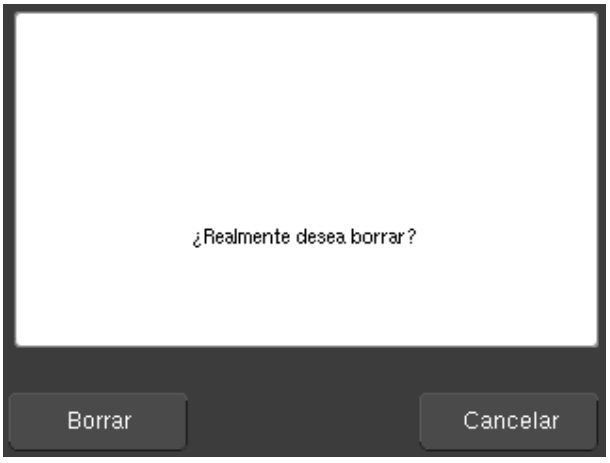
Con la tecla de función "**Borrar**" puede borrar carpetas/programas.

En este menú se pueden borrar diferentes programas de cocción o carpetas completas del directorio **Programas individuales**.

Las carpetas y ficheros se marcan mediante clic sobre el ***cajetín de selección***. Accione ahora la tecla de función ***Editar***.

Confirme de nuevo ***Borrar*** y el programa/carpeta estará borrado.

El ***Borrar*** se debe confirmar mediante una subsiguiente consulta de seguridad. Las carpetas o los programas se borran entonces de la memoria del lápiz de memoria USB del horno de cocción.



7.8.7 Carpeta nuevo

Con la tecla de función ***Nueva Carpeta*** puede crear nuevas carpetas.

Haga clic sobre ***Editar*** y seguidamente sobre ***Nueva carpeta***. Ahora puede darle nombre a la nueva carpeta y confirmarlo con la tecla ***Return***.

Con la ***tecla de modo de escritura*** **(1)** se puede conmutar entre escritura en mayúsculas y en minúsculas, así como cifras.

La ***tecla de modo de escritura*** cambia su modo a cada contacto, en el modo 1.1 sólo se escribe mayúscula la primera letra de una palabra, en el modo 1.2 sólo es posible la introducción de cifras, en el modo 1.3 sólo es posible la introducción de minúsculas, en el modo 1.4 sólo es posible la introducción de mayúsculas.

1.1

1.2

1.3

1.4

8 Funciones especiales

8.1 Menú Determinar favoritos

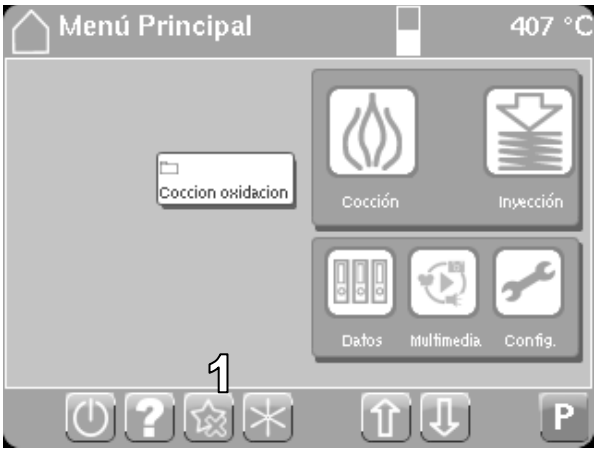
Usted determina como favoritos los **programas** que desea **utilizar frecuentemente** , para poder iniciarlos inmediatamente desde el menú principal.

La función de favoritos se activa con ayuda de la tecla de función ***Estrella (1***). Haciendo clic sobre una carpeta o un programa accederá a una tabla, en la cual se pueden colocar los favoritos.

(Si hace clic durante más tiempo sobre un símbolo de ***estrella*** que ya esté de color amarillo, éste se vuelve de nuevo blanco y ya no aparece como favorito en el menú principal.)

Después de hacer clic sobre una plaza de memoria libre, el programa se coloca como favorito en el lado izquierdo del menú principal. Las carpetas o programas seleccionados como favoritos se marcan con una estrella amarilla en la lista de selección. Si estando activa la función de favoritos se hace clic sobre una carpeta o un programa marcado con una estrella amarilla, se eliminará la carpeta o el programa de la lista de favoritos (ver capitulo **7.2, Menú principal, página 16**).

Accionando la tecla ***Borrar favoritos*** **(1)** se pueden eliminar otra vez de la superficie del menú principal carpetas/programas guardados.



La correspondiente carpeta o el correspondiente programa se eliminan de la superficie accionando un botón de borrado. Pulsando la tecla ***Escape*** **(1)** se sale de la pantalla sin realizar acción.

Con la tecla de función ***Inicio*** retrocederá al menú principal.

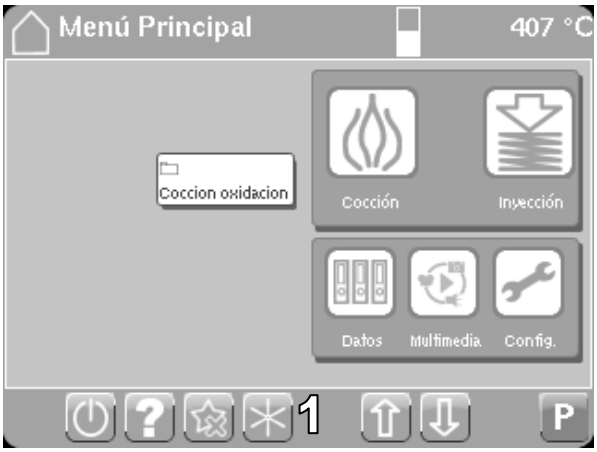
Mediante la tecla de función ***Ayuda*** obtendrá explicaciones sobre los correspondientes símbolos.

Con la tecla de función ***Atrás*** retrocederá al último menú abierto.

8.2 Enfriamiento rápido manual

En el enfriamiento rápido la bomba de vacío se conecta inmediatamente **después de finalizado el programa** estando **abierta la cámara de cocción** y **aspira** aire a través de la cámara de cocción **hasta que se alcanza la temperatura inicial**.

Si se pulsa esta función durante el transcurso de un programa, se activa la función **Enfriamiento rápido después de la cocción (1)**. Para este fin, la cámara de cocción se abre después de finalizado el programa de cocción y el horno aspira aire a través de la cámara de cocción para el enfriamiento rápido.



8.3 Seleccionar el programa mediante introducción del número del programa e iniciarlo

1. Haga clic desde el menú principal sobre la tecla de función ***P.***

2. Introduzca a través del **teclado numérico** el número del programa deseado, confirme con ***Volver.***

3. Se visualiza el deseado menú **Programa** (programa de cocción o de inyección).

4. Haga clic sobre la tecla de función ***Cocción*** o ***Inyección*** para iniciar el programa visualizado.

o bien

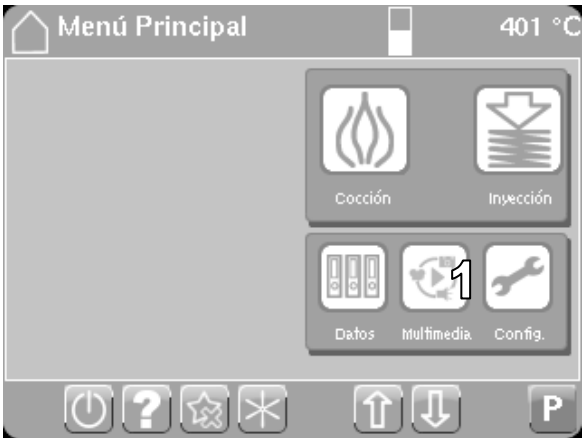
8.4 Conmutar a standby

El funcionamiento standby del Multimat® NTX/NTX^{press} garantiza **óptimas condiciones de humedad** dentro de la cámara de cocción, la función logra además mantener la **humedad** alejada del **aislamiento** . Standby significa **calentamiento** constante a una temperatura (ajustable desde 0 hasta 150°C).

La temperatura standby la fija usted en el menú **Ajustes** (ver capítulo **9.1, Menú Ajustes, página 35**).

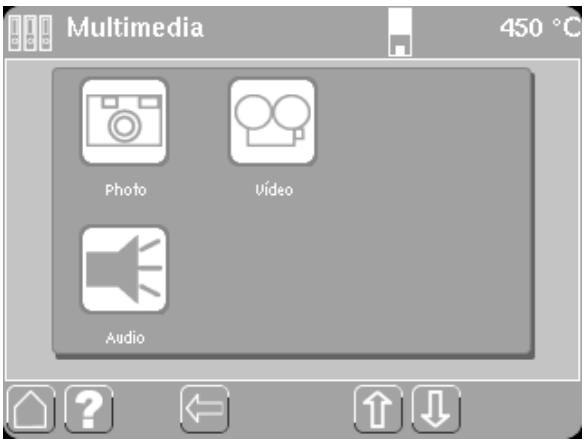
8.5 Multimedia

Haciendo clic sobre el icono ***Multimedia*** **(1)** accederá al menú para la gestión de los ficheros Multimedia. Los ficheros Multimedia deben encontrarse en un lápiz de memoria USB.



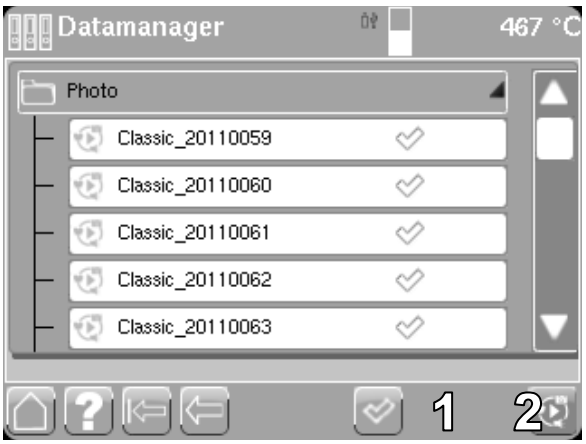
En este menú se ordenan los datos por

- Foto
- Audio
- Video.



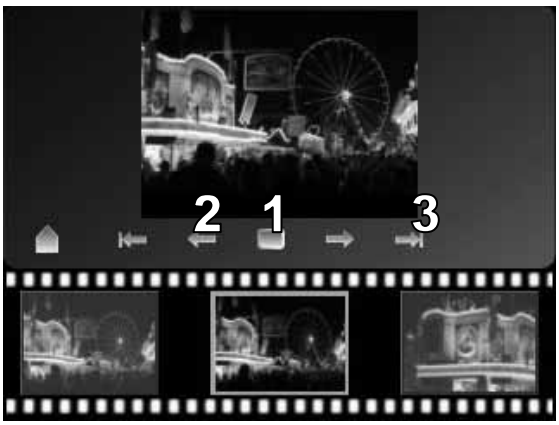
Con un clic sobre ***Foto*** se representan las fotos en el lápiz USB, al cabo de cierto tiempo aparece también una vista previa.

Haga clic sobre ***Foto***, se abre el índice del lápiz de memoria USB. Aquí se pueden ver o procesar las fotos guardadas.



Haciendo clic sobre un fichero de imagen (basta un clic sencillo) se abre el Photo-Viewer. También es posible seleccionar ficheros con ayuda de la tecla de función ***Selección*** **(1)** y arrancar el Photo-Viewer accionando el botón de **Multimedia (2)**.

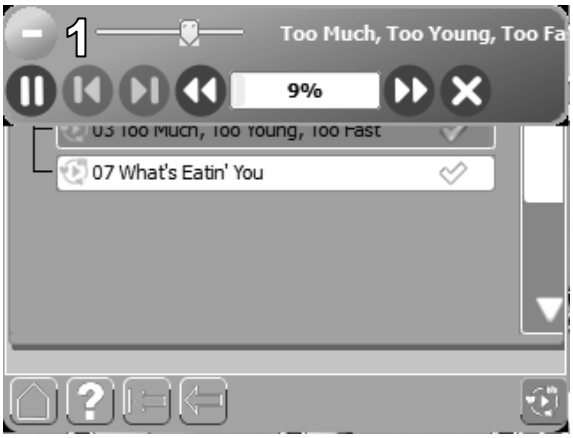
Se abre el Photo-Viewer. Ahora se muestran en una tira de película todas las fotos que se encuentran en el lápiz de memoria USB. La imagen seleccionada, o la primera imagen de la selección, se muestra en una vista previa ampliada como imagen rebordeada de amarillo.
Haciendo clic sobre la ***visualización de imagen completa*** **(1)** se representa la imagen rebordeada de amarillo en la **pantalla completa (4)**.
Con ayuda de las ***teclas de flecha*** **(2)** se puede saltar a la imagen siguiente. Accionando las ***teclas de salto*** **(3)** accederá en cada caso a la primera o la última imagen de la tira de película.



Descripción del formato

Formato del fichero:
3gp, 3rd Generation Partnership Project (p. ej. Nokia Phone Video)
Video:
Codec: mpeg4,
Tamaño de imagen: 320x240
Framerate: 20 Frame/sec.,
Bitrate: 128 kbps,
Audio:
Codec: AAC-LC
Bitrate: 48 kbps,
Sampling Rate: 48 kHz

Igualmente así puede reproducir o procesar ficheros de Video y de Audio. Después de hacer clic sobre un fichero de Audio, se abre el reproductor de audio y reproduce uno o todos los ficheros de Audio marcados en el lápiz de memoria USB. Mediante la tecla de función ***Minimizar*** **(1)** se minimiza la representación del reproductor y es posible continuar con el manejo del horno durante la reproducción de audio.

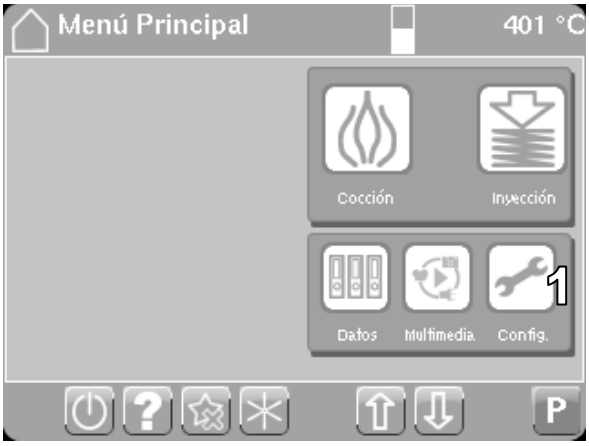


Descripción del formato
Los ficheros de música deben estar en formato mp3.
Tasa de bits: 128–256 kbps

La firma DeguDent GmbH no asume ninguna responsabilidad por los daños que puedan resultar por reproducir los ficheros de Video, Audio y otros ficheros.

9 Descripción Instalación (Configuración)

Desde el menú principal llegará a través del botón ***Configuración*** **(1)** al **Menú Instalación.** Desde aquí puede acceder a otros **submenús**, donde podrá realizar diferentes ajustes o accedar a funciones:



Bajo **Ajustes** se fijan diferentes ajustes básicos del aparato, como por ejemplo la temperatura standby (ver capítulo **9.1, Menú Ajustes, página 35**).

El menú **Parámetros** permite la definición de diferentes parámetros, como por ejemplo los de los tiempos de funcionamiento (ver capítulo **9.4, Menú Parámetros, página 38**).

Actualización abre un menú que tiene dispuestas funciones para guardar en la memoria el software de control más actual de su Multimat® NTX/NTX^{press}.

Seguridad abre un menú para guardar datos en un lápiz de memoria USB.

Además de los programas de cocción y de inyección, también se dispone de varios programas de servicio, como p. ej. ***Calibrado prueba de plata*** y ***Deshidratación***, que se pueden accedar a través del botón ***Programas especiales*** (ver capítulo **9.2, Menú Programas especiales, página 37**).

9.1 Menú Ajustes

Desde el menú **Instalación** puede abrir el menú **Ajustes** . Aquí podrá ajustar diferentes ajustes básicos (valores por defecto):

Temp. básica: Aquí se ajusta la temperatura que existe antes del inicio del programa de cocción.

Temp. Standby: Aquí fija usted la temperatura para el funcionamiento en standby.

Temp. Límite Sup.: máxima temperatura de cocción posible.

Nivel Vacío: indicación del vacío.

Autocomprobación autom.: Selección de conectado o desconectado, con la cámara de cocción cerrada éste se inicia automáticamente en caso de estar "conectado".

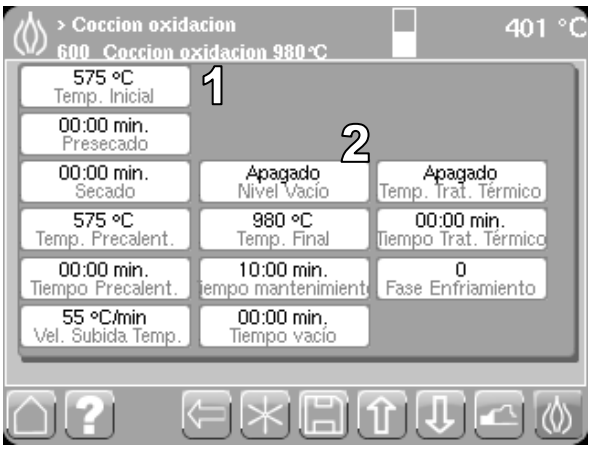
Unidad Temperatura: selección de °C o °F.

Unidad Vacío: selección de bar o hPa.

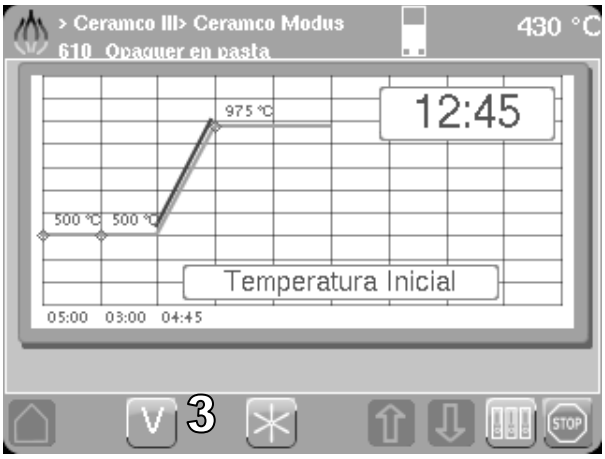
Idioma: fija el idioma de diálogo de los menús.

Luz de fondo encendida/apagada:
encendida.: iluminación de fondo encendida en standby
apagada: iluminación de fondo apagada en standby.

Modo Experto: con el Modo Experto conectado, se visualizan en los menús de los **programas de cocción** adicionalmente los parámetros **Temperatura inicial (1)** y **Nivel de vacío (2).**



En la representación gráfica de un programa de cocción se muestra además la tecla de función ***Cancelar vacío* (3)**. Con esta tecla es posible, después de que el horno ha alcanzado el vacío ajustado, cancelarlo manualmente al cabo de un tiempo cualquiera.
Un vacío cancelado ya **no** se puede reiniciar otra vez.

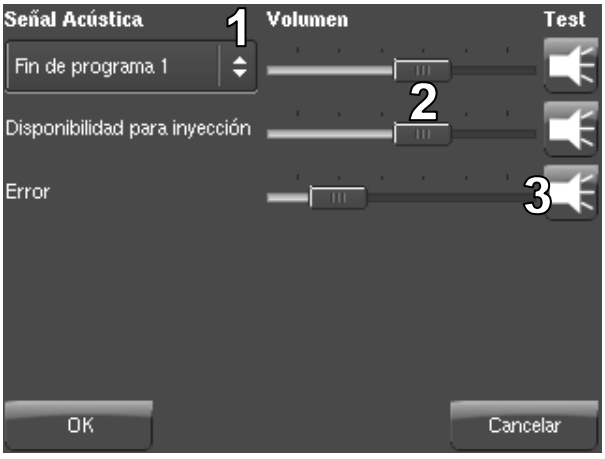


Señal acústica: aquí puede fijar si los tonos de la señal acústica deben sonar o no y cual debe ser su volumen. Existen las siguientes posibilidades de selección:

- **Fin del programa**
  Accionando las ***teclas de flecha* (1)**, se puede seleccionar entre dos tonos de señal acústica. Con el ***regulador deslizante* (2)** se puede seleccionar el volumen. Accionando el ***símbolo del altavoz* (3)**, se puede escuchar el tono de señal acústica de prueba.

- **Disposición de inyección**
  Aquí se puede seleccionar con el ***regulador deslizante* (2)** el volumen deseado. Accionando el ***símbolo del altavoz* (3)**, se puede escuchar el tono de señal acústica de prueba.

- **Error**
  Aquí se puede seleccionar con el ***regulador deslizante* (2)** el volumen deseado. Accionando el ***símbolo del altavoz* (3)**, se puede escuchar el tono de señal acústica de prueba.



9.2 Menú Programas especiales

Desde el menú **Instalación** puede abrir el menú **Programas especiales**. Desde aquí puede iniciar diferentes programas para fines de calibración y mantenimiento:

Prueba de plata: elige un programa para realizar el calibrado (ver capítulo **11, Calibrado con prueba de plata, página 43**).

Programa de calentamiento: elige el programa de calentamiento. Calienta la mufla hasta los valores especificados (ver capítulo **10.1, Programa de calentamiento, página 42**).

Deshidratación: elige un programa para deshidratar el aislamiento después de largos periodos de parada o para el precalentamiento (ver capítulo **10.1, Programa de calentamiento, página 42**).

Se dispone de 2 programas a elección:

Deshidratación con bomba

Deshidratación sin bomba

Cocción de limpieza: elección para la limpieza de la cámara de cocción, inclusive soporte y clavijas de cocción.

9.3 Menú Seguridad

En este menú se pueden guardar y ejecutar datos.

En el menú **Seguridad** se pueden guardar los datos separados por

- Programas
- Sistema
- Ajuste

Después de la elección comienzan a guardarse los datos en el lápiz de memoria USB y se muestra una Nota.

9.4 Menú Parámetros

Desde el menú **Instalación** puede abrir el menú **Parámetros**. Aquí puede leer diferentes parámetros del aparato:

Horas Servicio Horno: indica cuántas horas ha estado en funcionamiento el horno de cocción hasta ahora.

Horas Servicio Mufla: indica cuántas horas ha estado en funcionamiento la mufla calefactora hasta ahora.

Horas Servicio Bomba: indica cuántas horas ha estado en funcionamiento la bomba de vacío hasta ahora.

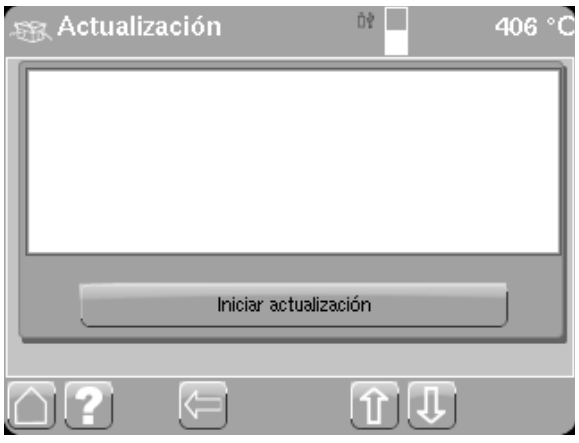
Ciclos Elevador: indica cuántas veces se ha elevado y descendido la cámara de cocción.

Ciclos cocción: indica la cantidad de ciclos de cocción.

Offset Calibrado: introducción e indicación de un valor de calibrado (ver capítulo **11, Calibrado con prueba de plata, página 43**).

Calentamiento: indica el factor de potencia.

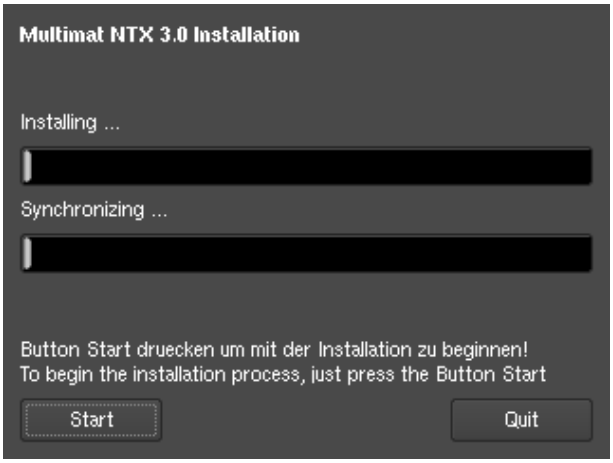
9.5 Menú Actualización



Desde el menú **Instalación** puede abrir el menú **Actualización**. Siempre y cuando se haya insertado y detectado el lápiz de memoria USB, desde aquí se puede realizar la actualización a la última versión de software, accionando para ello el botón ***Iniciar actualización***.

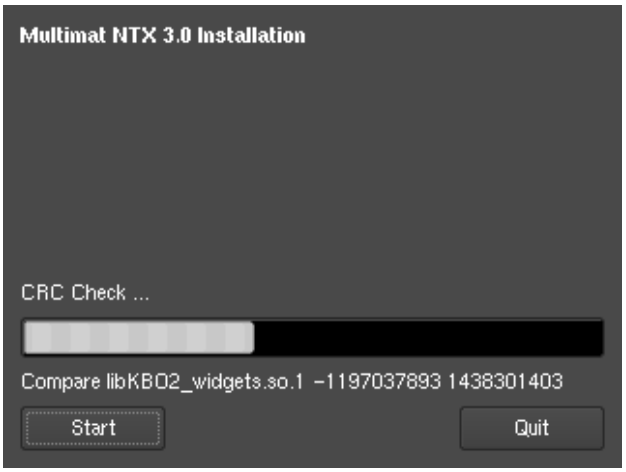
Presionar el botón ***Inicio*** para acceder a la actualización de la instalación. Presionando la tecla de función ***Inicio,*** se inicia la actualización de la instalación. Dependiendo del tipo de actualización, ésta puede durar hasta 5 minutos. La barra de desarrollo muestra el estado de la actualización.

Una vez finalizada la actualización, se le pide al usuario que realice una reinicialización del horno.


Multimat NTX 3.0 Installation
Installing ...
Synchronizing ...
Button Start druecken um mit der Installation zu beginnen!
To begin the installation process, just press the Button Start
Start
Quit

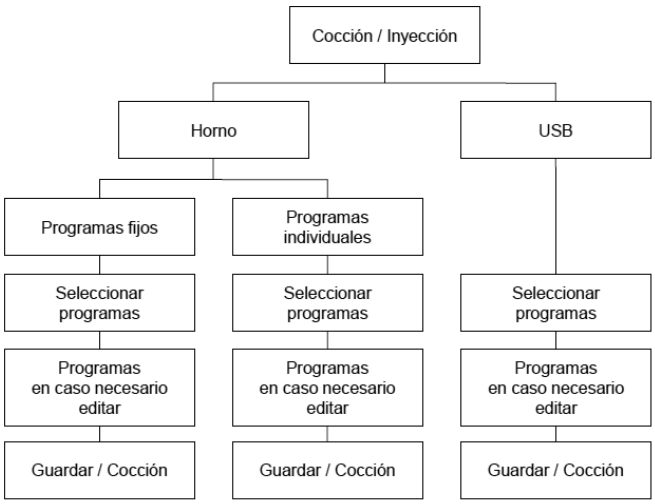
Para este fin se reinicia el horno con ayuda del interruptor de Conexión / Desconexión.

Tras una actualización del Software se verifica durante el reinicio la instalación del sistema de datos. La barra de estado muestra el estado de la verificación. Al concluir la verificación se inicia el Autotest.

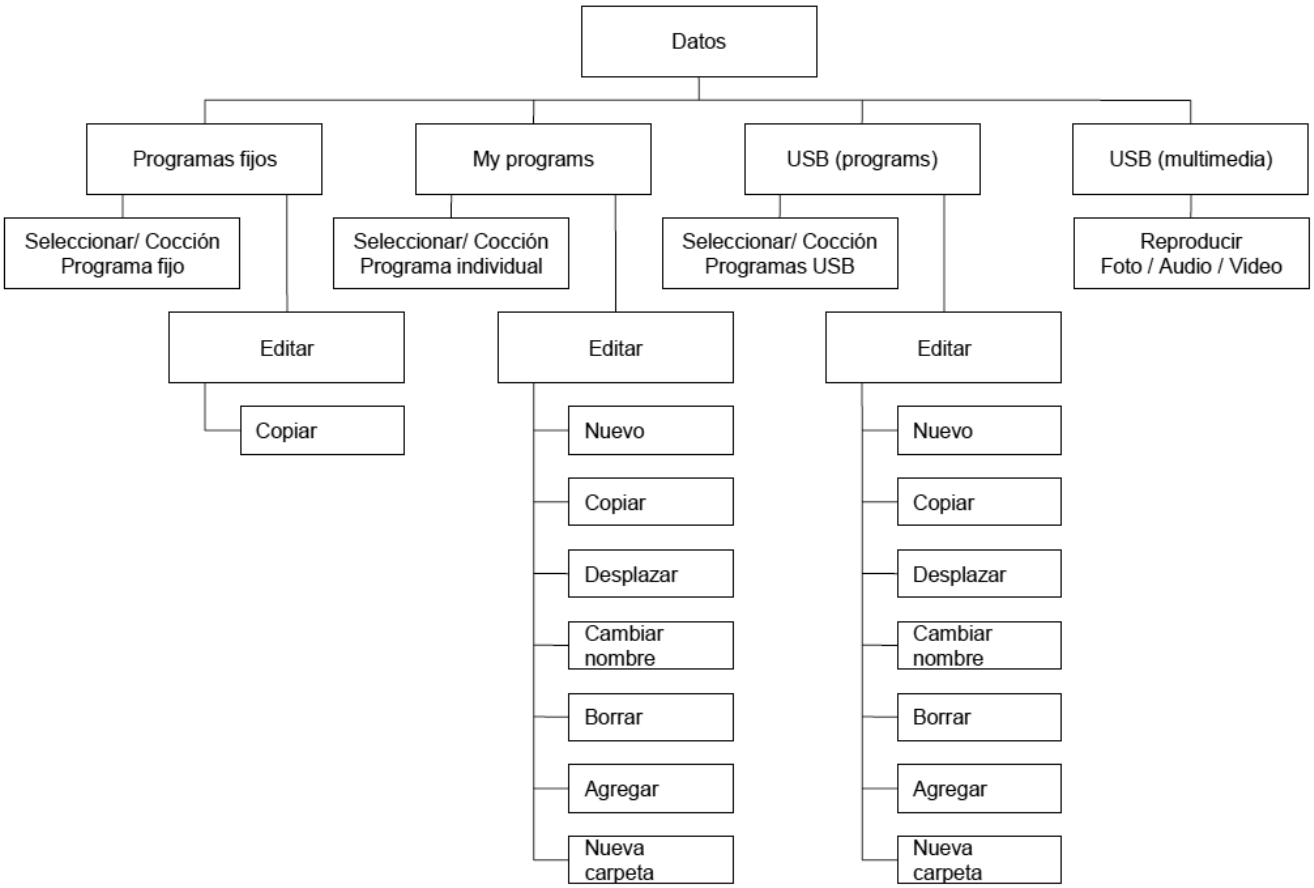


9.6 Visión de conjunto de las estructuras de menús

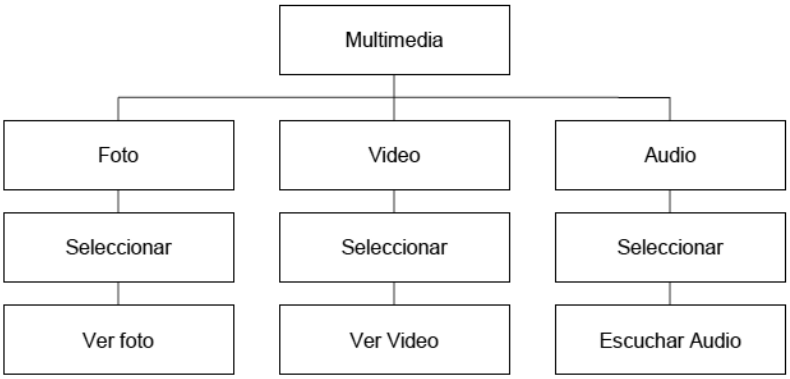
9.6.1 Menú "Cocción / Inyección"



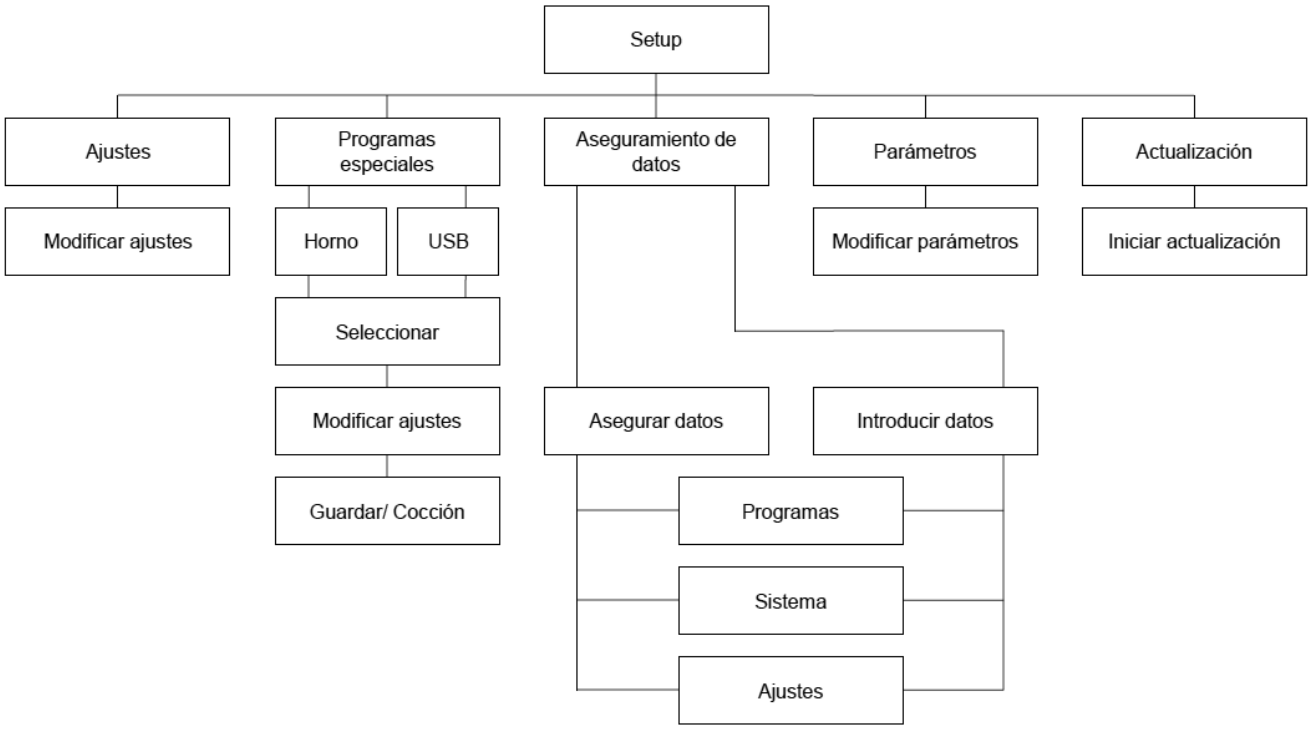
9.6.2 Menú "Datos"



9.6.3 Menú "Multimedia“



9.6.4 Menú "Setup“



10 Mantenimiento y limpieza

10.1 Programa de calentamiento

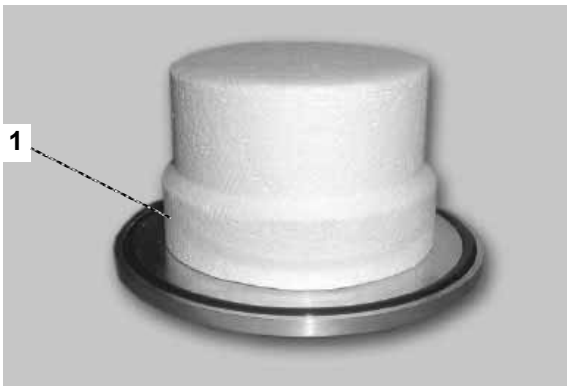
En la memoria interna se ha guardado un programa especial para el precalentamiento o el secado del aislamiento después de un periodo prolongado de parada, con los siguientes parámetros.

Inicie el programa a través de **Menú principal**/ Menú **Instalación** / Menú **Programas especiales** (ver capítulo **9.2, Menú Programas especiales, página 37**)

10.2 Mantenimiento del soporte del producto a cocer

El **soporte del producto a cocer** (ver capítulo **3.1 Aparato básico, página 8**) obtura la cámara de cocción hacia abajo, y la **junta tórica (1)** se encarga además de lograr un cierre ininterrumpido con las superficies de obturación.

Compruebe periódicamente la superficie del soporte del producto a cocer o la junta tórica respecto a suciedad o daños, **cambie** inmediatamente las juntas tóricas defectuosas.



10.3 Cambiar la mufla de cocción

Cuando desciende la calidad de la cocción o cuando se necesitan cada vez con mayor frecuencia los calibrados (ver capítulo **11, Calibrado con prueba de plata, página 43**) la causa puede estar en el envejecimiento de la mufla de cocción.

El cambio de la mufla de cocción sólo debe ser realizado por personal experto cualificado de la firma DeguDent GmbH.

10.4 Mantenimiento de la bomba de vacío

La **bomba de vacío** (ver capítulo **3.4 Accesorios opcionales, página 10**) requerirá trabajos de mantenimiento adicionales, p. ej. cambio de aceite.

Encontrará las informaciones pertinentes en las instrucciones de funcionamiento de la bomba correspondiente.

11 Calibrado con prueba de plata

La exactitud de la **regulación de la temperatura** se ajustó con precisión en fábrica, no obstante con el paso del tiempo y debido a diversas influencias medioambientales se pueden producir **desviaciones** con respecto a la **temperatura que realmente existe** en el proceso de cocción. En este caso puede proporcionar la solución el **calibrado** con la subsiguiente introducción de un **valor de corrección** a través del control. Para ello proceda de la siguiente manera:

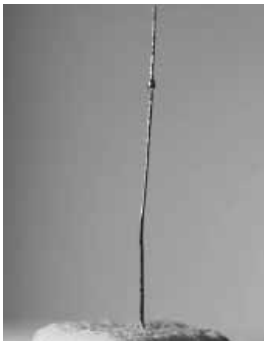
1. Conecte el Multimat® NTX/NTX^{press} (ver capítulo **7.1, Conectar el aparato y prepararlo, página 15**).
2. Ajuste la temperatura básica a 650°C y precaliente el horno durante una hora con la cámara cerrada. Mientras tanto coloque el alambre de plata en el soporte de prueba (ver capítulo **3.4, Accesorios opcionales, página 10**).
3. Seleccione el programa ***475***.
4. Abra la cámara de cocción y coloque el soporte de prueba con el alambre de plata en el centro del zócalo de cocción.
5. Inicie el programa de calibrado (ver el siguiente capítulo **11.1, Programa de calibrado "Prueba de plata", página 44**).

Introduzca una temperatura final para la prueba de plata e inicie la cocción con el botón Cocción.

Una vez finalizada la cocción se produce una consulta sobre si la cocción se ha realizado correctamente, la cual confirmará usted con

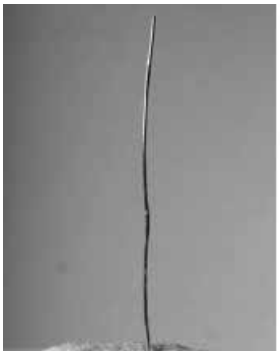
- "Sí", cuando la cocción es OK. Se aceptan los datos corregidos.
- "No", cuando la temperatura fue demasiado alta o demasiado baja. Predetermine una temperatura final corregida para la cocción e inicie de nuevo la cocción con el botón Cocción.

Si la temperatura ajustada coincide con la real (exactitud de ± 2°C), se habrá formado en la punta del alambre de plata una **pequeña perla de fusión** . En este caso no es necesario introducir un valor de corrección.



Si el **alambre de plata** se ha fundido **casi todo o por completo**, la temperatura del aparato es **demasiado alta**.

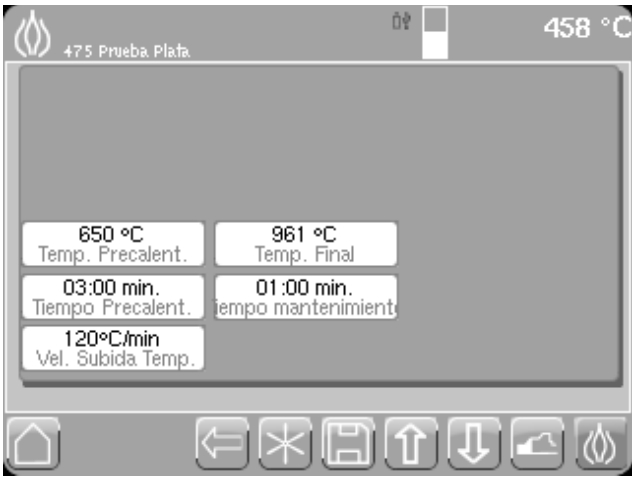
Si la superficie del alambre **no se ha fundido**, la temperatura es **demasiado baja**..



11.1 Programa de calibrado "Prueba de plata"

El programa de calibrado se ha guardado en la memoria interna como programa especial, con los siguientes parámetros.

Temperatura de precalentamiento:	650 °C
Nivel de vacío:	0 hPa
Tiempo de vacío	0 minutos
Temperatura final:	**961 ℃** (punto de fusión de la plata)
Tiempo de permanencia:	**1 minuto**
Etapa de enfriamiento	0



12 Mensajes de fallo y averías

En la pantalla se muestran diferentes estados de fallo y averías en forma de mensajes de fallo. Se explican en la tabla siguiente:

Mensaje	Causa	Medida	Solución
F 02	Multimedia	No se ha reconocido el formato de audio o de imagen y no se puede reproducir.	Disponer el fichero en otro formato, ver las limitaciones para los ficheros de audio o de imagen.
F 05	Todavía hay vacío	No ser ventila el sistema de vacío	Avisar al técnico del servicio
F 06	Error de bus	Error interno del sistema	Si se repite más veces, avisar al técnico del servicio
F 07	Error com.	Error en la comunicación del motor	Avisar al técnico del servicio
F 08	El control tiene sobretemperatura	a) Falta la placa de apoyo sobre el control. b) Temperatura de disposición extremadamente alta con la cámara de cocción abierta.	Desenchufar el enchufe de la red y dejar enfriar el horno aprox. 5 minutos. a) Colocar la placa de apoyo. b) Cuando no se utilice el horno, mantenerlo siempre cerrado. Después de enfriarse el horno, seguir con el funcionamiento normal.
F 09	Circuito calefactor defectuoso	Mufla calefactora o relé de control defectuosos.	Avisar al técnico del servicio
F 10	Sobretemperatura	La temperatura real supera en 35 grados el valor teórico	Avisar al técnico del servicio
F 11	Error de referencia	Referencia defectuosa	Avisar al técnico del servicio
F 12	No se alcanza el vacío teórico	No son estancos la junta de la cámara de cocción o el sistema de vacío.	Comprobar la junta de la cámara de cocción o avisar al técnico de servicio.
F 13	El enfriamiento rápido está todavía conectado	No se ha alcanzado todavía la temperatura de disposición.	Esperar hasta alcanzar la temperatura de disposición o desconectar el enfriamiento rápido pulsando ESC.
F 14	Se produjo fallo de la red	Breve fallo de la tensión de la red durante una cocción.	Compruebe el resultado de la cocción.
F 15	Error del termopar	Error de medición interno	Si se repite más veces, avisar al técnico del servicio
F 16	Fallo de pila	Tensión demasiado baja de la pila de backup.	Que el técnico de servicio cambie la pila.
F 19	Acceso denegado	No es posible acceder a leer o escribir este fichero.	Guarde los datos en otro lugar o con otro nombre.
F 20	Ya no hay disponible ninguna plaza de memoria	Se ha llenado la memoria interna.	Borre los datos y programas que no necesite.
F 21	Programa defectuoso	Error de memoria	El control borra automáticamente el programa defectuoso. Se debe introducir de nuevo el programa.
F 23	No se ha eliminado el vacío	Válvula de ventilación defectuosa	Avisar al técnico del servicio

Mensaje	Causa	Medida	Solución
F 24	Presión inyección	No existe la presión de inyección deseada.	Comprobar si está conectado el aire comprimido. Ajustar la presión correcta en el reductor de presión (ver capítulo **4.2 Emplazamiento y conexión, página 13**). Si no es posible el ajuste, avisar al técnico de servicio.
F 25	Termopar roto	Termopar roto o interrupción de la línea del termopar.	Avisar al técnico del servicio
F 26	Polaridad invertida del termopar	Se confundió el polo positivo con el negativo al hacer la conexión.	Avisar al técnico del servicio
F 27	Fallo en el calentamiento	El horno tenía una desconexión por temporizador en la fase de calentamiento	Arranque de nuevo el horno. Si se repite más veces, avisar al técnico del servicio.
F 28	Error al inicializar el control del motor	No se ha podido inicializar el control del motor al conectar el horno.	Desconecte el aparato y vuelva a conectarlo
F 29	El número de programa ya está adjudicado	Se intenta adjudicar por duplicado un número de programa	Guarde el programa bajo otro número o borre el programa que está ocupando esa plaza de programa.
F 30	El programa fijo no se debe guardar	Se ha intentado guardar un programa fijo.	No se pueden guardar los programas fijos modificados. Adjudique un nuevo número de programa y guarde el programa como programa individual.
F 31	Error en el controlador del motor	Error en el control del motor	Desconecte el aparato y vuelva a conectarlo
F 32	Datos demasiado grandes	Los datos Multimedia no se pueden representar debido a su gran tamaño (p. ej. imágenes > 5 Megapixel)	Reduzca la resolución de los ficheros de imagen. (recomendada 320x240 Pixel)

12.1 Fallo de corriente

El Multimat® NTX/NTX^{press} está equipado con una **función de seguridad contra el fallo de corriente** . Éste garantiza que, en caso de fallar la tensión de la red **< 60 segundos,** cuando regrese se **reanudará el programa de cocción en curso** en el punto de la interrupción. Seguidamente se visualiza el mensaje de fallo F 14 en el menú **Ajustes** se indica la duración del fallo de corriente.

Nota: el resultado de la cocción se debe comprobar minuciosamente, incluso después de las interrupciones de corta duración del programa de cocción.

Si el fallo de la red dura **más de 60 segundos**, se interrumpe el programa de cocción actual.

Nota: si durante el fallo de corriente se tiene que **abrir la cámara de cocción** , podrá **presionarla manualmente hacia arriba con cuidado**. Con ello no se daña el motor ni el engranaje.

En caso de enviar el aparato, tenga en cuenta las indicaciones del capítulo 2.1, Indicaciones de seguridad para el transporte, pàgina 6.

No introducir las manos en la cámara de cocción – ¡peligro de quemaduras!

13 Descripción de programas fijos

Nota: los parámetros indicados son recomendaciones, en caso necesario realice sus propias cocciones de prueba y adapte los parámetros a sus propios requisitos. Tenga además en cuenta que las etapas de enfriamiento se deben ajustar de acuerdo con las recomendaciones de los fabricantes de las aleaciones.

Temperatura inicial, temperatura de precalentamiento, temperatura de templar en **°C**,
secado previo, secado, tiempo de precalentamiento, tiempo de permanencia, tiempo de vacío, tiempo de templar, tiempo de inyección en **hh:mm**,
velocidad de calentamiento en **°C/min**,
nivel de vacío, presión de inyección en **hPa**,
indicación de la etapa de enfriamiento mediante **1, 2, 3**

Coccion oxidation

N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalentamiento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
600	Coccion oxid. 980°C	575	00:00:00	00:00:00	575	00:00:00	55	980	00:10:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
601	Coccion oxid. 930°C	575	00:00:00	00:00:00	575	00:00:00	55	930	00:05:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
602	Coccion oxid. 900°C	575	00:00:00	00:00:00	575	00:00:00	55	900	00:05:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
603	Coccion oxid. 780°C	575	00:00:00	00:00:00	575	00:00:00	55	780	00:05:00	00:05:00	0	00:00:00	0	0

Ceramco III en modo Ceramco

N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalentamiento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
610	Opaquer en pasta	500	00:00:00	00:05:00	500	00:03:00	100	975	00:00:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
611	Opaquer en polvo	650	00:00:00	00:03:00	650	00:03:00	70	970	00:00:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
612	Margin	650	00:00:00	00:05:00	650	00:05:00	70	965	00:00:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
613	Dentina Modificadores	650	00:00:00	00:05:00	650	00:05:00	55	960	00:00:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
614	Glaseado Natural	650	00:00:00	00:03:00	650	00:03:00	70	945	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	0
615	Overglaze	650	00:00:00	00:03:00	650	00:03:00	70	935	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	0
616	Add On	650	00:00:00	00:05:00	650	00:05:00	70	940	00:00:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50

Ceramco iC Metal precioso

N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalentamiento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
620	Opaquer en polvo	650	00:00:00	00:03:00	650	00:03:00	55	960	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
621	Opaquer en pasta	500	00:00:00	00:05:00	500	00:05:00	55	930	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
622	Masa neutra por Bio-aleaciones	500	00:00:00	00:05:00	500	00:05:00	55	900	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
623	Opaquer en pasta por Bio-aleaciones	500	00:00:00	00:05:00	500	00:05:00	55	910	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
624	Masa de hombro estratificada	600	00:00:00	00:05:00	600	00:05:00	90	880	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	50
625	Masa de hombro inyectada	600	00:00:00	00:05:00	600	00:05:00	90	870	00:00:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
626	Dentina 1	500	00:00:00	00:05:00	500	00:03:00	100	840	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
627	Dentina 2	500	00:00:00	00:03:00	500	00:03:00	100	830	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	50
628	Cocción de brillo sin glaseado	500	00:00:00	00:03:00	500	00:03:00	100	820	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	0
629	Corrección	600	00:00:00	00:05:00	600	00:03:00	100	815	00:00:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
630	Maquillaje vitrificado	500	00:00:00	00:03:00	500	00:03:00	100	805	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	0
631	Cocción de glaseado / final hombro	500	00:00:00	00:03:00	500	00:03:00	100	805	00:00:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0

Vacío conec. = Temperatura precalentamiento Vacío desc. = Temperatura final

Ceramco iC Carillas y muñones

N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalentamiento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
640	Dentina 1	500	00:03:00	00:05:00	500	00:03:00	100	840	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
641	Dentina 2	500	00:03:00	00:05:00	500	00:03:00	100	830	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
642	Glaseado natural	500	00:00:00	00:03:00	500	00:03:00	100	820	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	0
643	Masa glaseado	500	00:00:00	00:03:00	500	00:03:00	100	805	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0

Vacío conec. = Temperatura precalentamiento Vacío desc. = Temperatura final

StarLight Ceram sobre StarLoy soft

N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalentamiento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
650	Opaquer en pasta 1	575	00:00:00	00:07:00	575	00:02:00	55	980	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
651	Opaquer en pasta 2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:02:00	55	950	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
652	Hombros 1+2	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
653	Dentina 1	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	2	50
654	Dentina 2	575	00:00:00	00:04:00	575	00:02:00	55	910	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	2	50
655	Glaseado	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	900	00:02:00	00:00:00	850	00:03:00	2	0

StarLight Ceram sobre StarLoy C

N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalentamiento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
660	Opaquer en pasta 1	575	00:00:00	00:07:00	575	00:02:00	55	980	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
661	Opaquer en pasta 2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:02:00	55	950	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
662	Hombros 1+2	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
663	Dentina 1	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	0	50
664	Dentina 2	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	910	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	0	50
665	Glaseado	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	900	00:01:00	00:00:00	850	00:03:00	0	0

StarLight Ceram

N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalentamiento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
670	Masa neutra por Bio-aleaciones	575	00:00:00	00:07:00	575	00:02:00	55	900	00:03:00	00:02:00	0	00:00:00	0	50
671	Opaquer en pasta por Bio-aleaciones	575	00:00:00	00:07:00	575	00:02:00	55	900	00:03:00	00:02:00	0	00:00:00	0	50
672	Opaquer en pasta 1+2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:02:00	55	930	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
673	Hombros 1+2	600	00:00:00	00:05:00	600	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
680	Dentina 1 <14,3	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	910	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
681	Dentina 2 <14,3	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	900	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
682	Glaseado <14,3	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	890	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
690	Dentina 1 >14,3	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	910	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	0	50
691	Dentina 2 >14,3	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	900	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	0	50
692	Glaseado >14,3	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	890	00:02:00	00:00:00	850	00:03:00	0	0

Masas de reparación

N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalentamiento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
693	Cocción opaquer	450	00:00:00	00:01:00	450	00:01:00	55	700	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
694	Dentina 1	450	00:00:00	00:06:00	450	00:02:00	55	680	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
695	Dentina 2	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	55	670	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
696	Glaseado	450	00:00:00	00:03:00	450	00:01:00	55	650	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
697	Masa de hombros	450	00:00:00	00:04:00	450	00:02:00	55	660	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50

Duceram Kiss

N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalentamiento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
700	Masa neutra	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	900	00:04:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
701	Opaquer en pasta por Bio-aleaciones	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	900	00:04:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
702	Opaquer en polvo por Bio-aleaciones	575	00:00:00	00:04:00	575	00:01:00	55	900	00:04:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
703	Opaquer en pasta 1 + 2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	930	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
704	Opaquer en polvo 1 + 2	575	00:00:00	00:04:00	575	00:01:00	55	930	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
705	Hombros 1	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
706	Hombros 2	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
707	Dentina 1 <14,3	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	910	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
708	Dentina 2 <14,3	575	00:00:00	00:04:00	575	00:02:00	55	900	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
709	Glaseado <14,3	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	890	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
710	Corrección Final Kiss <14,3	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	880	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
711	Final Shoulder	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	55	660	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
712	Dentina 1 >14,3	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	910	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	0	50
713	Dentina 2 >14,3	575	00:00:00	00:04:00	575	00:02:00	55	900	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	0	50
714	Glaseado >14,3	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	890	00:01:00	00:00:00	850	00:03:00	0	0

Duceram Kiss sobre StarLoy C

N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalentamiento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
720	Bonder	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	980	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
721	Opaquer en pasta	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	950	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
722	Opaquer en polvo	575	00:00:00	00:04:00	575	00:01:00	55	950	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
721	Hombros 1+2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	950	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
724	Dentina 1	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	2/3	50
721	Dentina 2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	950	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
726	Glaseado	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	890	00:01:00	00:00:00	850	00:03:00	2/3	0
727	Corrección (Final Kiss)	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	880	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	2/3	50
728	Final Shoulder	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	55	660	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50

Duceram Kiss sobre StarLoy soft														
N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalenta miento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
730	Opaquer en pasta1	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	980	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
731	Opaquer en pasta 2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	950	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
732	Opaquer en polvo 1	575	00:00:00	00:04:00	575	00:01:00	55	980	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
733	Opaquer en polvo 2	575	00:00:00	00:04:00	575	00:01:00	55	950	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
734	Hombros 1 + 2	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	930	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
735	Dentina 1	575	00:00:00	00:05:00	575	00:02:00	55	920	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	2/3	50
736	Dentina 2	575	00:00:00	00:04:00	575	00:02:00	55	910	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	2/3	50
737	Glaseado	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	890	00:01:00	00:00:00	850	00:03:00	2/3	0
738	Corrección (Final Kiss)	575	00:00:00	00:03:00	575	00:01:00	55	880	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	2/3	50
739	Final Shoulder	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	55	660	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50

Duceragold Kiss														
N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalenta miento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
740	Cossión de oxidacción	575	00:00:00	00:00:00	575	00:00:00	55	780	00:05:00	00:05:00	0	00:00:00	0	50
741	Degunorm classic base	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	780	00:01:00	00:00:10	0	00:00:00	0	50
742	Opaquer en pasta	575	00:00:00	00:07:00	575	00:02:00	55	780	00:01:00	00:00:10	0	00:00:00	0	50
743	Hombros 1	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	780	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
744	Hombros 2	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	780	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
745	Dentina 1 con templado	450	00:00:00	00:03:00	450	00:03:00	55	780	00:02:00	00:01:00	720	00:03:00	0	50
746	Dentina 2 sin templado	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	780	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
747	Glaseado sin templado	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	770	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
748	Corrección Final Kiss	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	720	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
749	Final Shoulder	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	720	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
750	Degunorm classic base	575	00:00:00	00:07:00	575	00:01:00	55	780	00:01:00	00:00:10	0	00:00:00	0	50
751	Dentina 1 sin templado	450	00:00:00	00:03:00	450	00:03:00	80	800	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
752	Dentina 2 con templado	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	80	790	00:02:00	00:01:00	720	00:03:00	0	50
753	Glaseado con templado	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	80	780	00:02:00	00:00:00	720	00:03:00	0	0

Cergo Kiss

N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalenta miento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
760	Dentina 1	450	00:00:00	00:03:00	450	00:03:00	55	800	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
761	Dentina 2	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	800	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
762	Glaseado	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	790	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
763	Masa de corrección	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	740	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50

Duceratin Kiss

N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalenta miento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
770	Bonding	600	00:00:00	00:04:00	600	00:02:00	99	750	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
771	Opaquer 1 + 2	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	99	760	00:00:50	00:00:10	0	00:00:00	0	50
772	Hombros 1 + 2	450	00:00:00	00:04:00	450	00:03:00	55	780	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
773	Dentina 1	450	00:00:00	00:06:00	450	00:02:00	55	760	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
774	Dentina 2	450	00:00:00	00:05:00	450	00:02:00	55	750	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
775	Glaseado	450	00:00:00	00:04:00	450	00:02:00	55	730	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
776	Final Kiss	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	55	680	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
777	Final SM	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	55	680	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50

Cercon ceram Kiss

N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalenta miento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
780	Liner polvo 1	450	00:00:00	00:04:00	450	00:04:00	55	970	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
781	Liner polvo 2	450	00:00:00	00:04:00	450	00:04:00	55	960	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
782	Liner pasta 1	575	00:00:00	00:07:00	575	00:04:00	55	970	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
783	Liner pasta 2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:04:00	55	960	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
784	Hombros 1	450	00:00:00	00:05:00	450	00:04:00	55	850	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
785	Hombros 2	450	00:00:00	00:05:00	450	00:04:00	55	850	00:03:00	00:02:00	0	00:00:00	0	50
786	Dentina 1	450	00:00:00	00:03:00	450	00:04:00	55	830	00:02:30	00:01:30	0	00:00:00	0	50
787	Dentina 2	450	00:00:00	00:03:00	450	00:04:00	55	820	00:02:30	00:01:30	0	00:00:00	0	50
788	Glaseado	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	800	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	1	0
789	Corrección (Final Kiss)	450	00:00:00	00:02:00	450	00:04:00	55	680	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	1	50
790	Final Shoulder (F-SM)	450	00:00:00	00:02:00	450	00:04:00	55	680	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	1	50

Press & Smile

Cercon ceram press Técnica de maquillaje													
N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalenta miento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
800	Cocción fijación maquillaje	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	700	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
801	Glaseado	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	800	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0

Cercon ceram press Técnica de esratificación													
N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalenta miento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
805	Dentina 1	450	00:00:00	00:03:00	450	00:04:00	55	830	00:02:30	00:01:30	0	00:00:00	0	50
806	Glaseado	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	800	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
807	Corrección P&S	450	00:00:00	00:02:00	450	00:04:00	55	680	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50

Ducera press													
N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalenta miento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
810	Opaquer en pasta	575	00:04:00	00:02:00	575	00:01:00	55	980	00:01:30	00:01:30	0	00:00:00	0	50
812	Corrección cervical	500	00:02:00	00:02:00	500	00:02:00	55	820	00:01:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
813	Maquillaje vitrificado	450	00:02:00	00:02:00	450	00:01:00	55	810	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
814	Corrección incisal	450	00:01:00	00:02:00	450	00:01:00	55	720	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
815	Corrección cervical > 5 unidades	500	00:02:00	00:02:00	500	00:02:00	55	820	00:01:00	00:01:00	0	00:00:00	1	50
816	Maquillaje vitrificado > 5 unidades	450	00:02:00	00:02:00	450	00:01:00	55	810	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	1	0
817	Corrección incisal > 5 unidades	450	00:01:00	00:02:00	450	00:01:00	55	720	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	1	50

Duceram plus

N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalenta miento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
830	Opaquer en pasta 1	575	00:00:00	00:05:00	575	00:01:00	55	930	00:04:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
831	Opaquer en pasta 2	575	00:00:00	00:05:00	575	00:01:00	55	930	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
832	Opaquer en polvo 1	600	00:00:00	00:02:00	600	00:01:00	55	930	00:04:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
833	Opaquer en polvo 2	600	00:00:00	00:03:00	600	00:03:00	55	930	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
834	Hombros	600	00:00:00	00:06:00	600	00:03:00	55	920	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
835	Dentina 1 <14,2	600	00:00:00	00:06:00	600	00:03:00	55	910	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
836	Dentina 2 <14,2	600	00:00:00	00:05:00	600	00:03:00	55	900	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
837	Glaseado <14,2	600	00:00:00	00:04:00	600	00:03:00	55	890	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0
838	Corrección	600	00:00:00	00:03:00	600	00:03:00	55	880	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
839	Dentina 1 >14,2	600	00:00:00	00:06:00	600	00:03:00	55	910	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	0	50
840	Dentina 2 >14,2	600	00:00:00	00:05:00	600	00:03:00	55	900	00:02:00	00:01:00	850	00:03:00	0	50
841	Glaseado >14,2	600	00:00:00	00:04:00	600	00:02:00	55	890	00:02:00	00:00:00	850	00:03:00	0	0

Cercon ceram love

N° Programa	Nombre Programa	Temp. inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalenta miento(°C)	Tiempo Precalenta-Miento (min)	Velocidad Calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
850	Liner pasta 1	575	00:00:00	00:07:00	575	00:04:00	55	970	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
851	Liner pasta 2	575	00:00:00	00:07:00	575	00:04:00	55	960	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
852	Hombros 1	450	00:00:00	00:05:00	450	00:04:00	55	950	00:03:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
853	Hombros 2	450	00:00:00	00:05:00	450	00:04:00	55	950	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	0	50
854	Dentina 1	450	00:00:00	00:03:00	450	00:04:00	55	900	00:02:30	00:01:30	0	00:00:00	0	50
855	Dentina 2	450	00:00:00	00:03:00	450	00:04:00	55	890	00:02:30	00:01:30	0	00:00:00	0	50
856	Glaseado	450	00:00:00	00:02:00	450	00:03:00	55	880	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	1	0
857	Corrección	450	00:00:00	00:02:00	450	00:04:00	55	750	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	1	50
858	Final Shoulder	450	00:00:00	00:02:00	450	00:04:00	55	750	00:02:00	00:01:00	0	00:00:00	1	50

Duceram love NP < 14,6

N° Programa	Nombre Programa	Temperatura inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalentamiento (°C)	Tiempo Precalentamiento (min)	Velocidad calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
860	NE-Bonder (polvo)	575	00:00:00	00:06:00	575	00:01:00	55	980	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
861	NE-Bonder (pasta)	575	00:00:00	00:08:00	575	00:01:00	55	980	00:03:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
862	Opaquer (pasta) 1+2	550	00:00:00	00:08:00	550	00:01:00	100	910	00:04:00	00:02:00	0	00:00:00	0	50
863	Hombros 1	500	00:00:00	00:04:00	500	00:02:00	100	880	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
864	Hombros 2	500	00:00:00	00:04:00	500	00:02:00	100	860	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
865	Dentina 1	500	00:00:00	00:07:00	500	00:02:00	55	820	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
866	Dentina 2	500	00:00:00	00:06:00	500	00:02:00	55	810	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
867	Glaseado	500	00:00:00	00:02:00	500	00:02:00	55	800	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	0
868	Final Shoulder/Corrección	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	55	680	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
869	Maquillajes	450	00:00:00	00:03:00	450	00:01:00	55	660	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0

Duceram love NP > 14,6

N° Programa	Nombre Programa	Temperatura inicial (°C)	Presecado (min)	Secado (min)	Temp. Precalentamiento (°C)	Tiempo Precalentamiento (min)	Velocidad calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo mantenimiento (min)	Tiempo de vacío (min)	Temp. de templado (°C)	Tiempo de templado (min)	Fase de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)
870	NE-Bonder (polvo)	575	00:00:00	00:06:00	575	00:01:00	55	980	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
871	NE-Bonder (pasta)	575	00:00:00	00:08:00	575	00:01:00	55	980	00:03:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
872	Opaquer (pasta) 1+2	550	00:00:00	00:08:00	550	00:01:00	100	910	00:04:00	00:02:00	0	00:00:00	0	50
873	Hombros 1	500	00:00:00	00:04:00	500	00:02:00	100	880	00:01:00	00:00:30	850	00:03:00	1	50
874	Hombros 2	500	00:00:00	00:04:00	500	00:02:00	100	860	00:01:00	00:00:30	850	00:03:00	1	50
875	Dentina 1	500	00:00:00	00:07:00	500	00:02:00	55	820	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	1	50
876	Dentina 2	500	00:00:00	00:06:00	500	00:02:00	55	810	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	1	50
877	Glaseado	500	00:00:00	00:02:00	500	00:02:00	55	800	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	1	0
878	Final Shoulder/Corrección	450	00:00:00	00:03:00	450	00:02:00	55	680	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
879	Maquillajes	450	00:00:00	00:03:00	450	00:01:00	55	660	00:01:00	00:00:00	0	00:00:00	0	0

Duceram love - Metal precioso													
N° Programa	**Nombre Programa**	**Temperatura inicial (°C)**	**Presecado (min)**	**Secado (min)**	**Temp. Precalentamiento (°C)**	**Tiempo Precalentamiento (min)**	**Velocidad calentamiento (°C/min)**	**Temperatura final (°C)**	**Tiempo mantenimiento (min)**	**Tiempo de vacío (min)**	**Temp. de templado (°C)**	**Tiempo de templado (min)**	**Fase de enfriamiento**	**Nivel de vacío (hPa)**
880	Opaquer 1+2	550	00:00:00	00:08:00	550	00:01:00	100	910	00:04:00	00:02:00	0	00:00:00	0	50
881	Hombros 1	500	00:00:00	00:04:00	500	00:02:00	100	880	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
882	Hombros 2	500	00:00:00	00:04:00	500	00:02:00	100	860	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	0	50
885	Dentina 1	500	00:00:00	00:07:00	500	00:02:00	100	830	00:01:30	00:00:30	0	00:00:00	0	50
886	Dentina 2	500	00:00:00	00:06:00	500	00:02:00	100	820	00:01:30	00:00:30	0	00:00:00	0	50
887	Glaseado	500	00:00:00	00:02:00	500	00:02:00	100	800	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	0

Ceramco iC NP & CoCr sinterizado par láser														
N° Programa	**Nombre Programa**	**Temperatura inicial (°C)**	**Presecado (min)**	**Secado (min)**	**Temp. Precalentamiento (°C)**	**Tiempo Precalentamiento (min)**	**Velocidad calentamiento (°C/min)**	**Temperatura final (°C)**	**Tiempo mantenimiento (min)**	**Tiempo de vacío (min)**	**Temp. de templado (°C)**	**Tiempo de templado (min)**	**Fase de enfriamiento**	**Nivel de vacío (hPa)**
888	NE-Bonder (polvo)	575	00:00:00	00:04:00	575	00:03:00	55	980	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
889	NE-Bonder (pasta)	575	00:00:00	00:06:00	575	00:03:00	55	980	00:03:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
890	Opaquer (polvo)	650	00:00:00	00:03:00	650	00:03:00	55	960	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
891	Opaquer (pasta)	500	00:00:00	00:05:00	500	00:05:00	55	930	00:02:00	00:00:00	0	00:00:00	0	50
892	Masa de hombro estratificada	600	00:00:00	00:05:00	600	00:05:00	55	880	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	50
893	Masa de hombro inyectada	600	00:00:00	00:05:00	600	00:05:00	90	870	00:00:30	00:00:00		00:00:00		50
894	Dentina 1	500	00:00:00	00:05:00	500	00:03:00	55	830	00:01:00	00:00:30	0	00:00:00	2	50
895	Dentina 2	500	00:00:00	00:03:00	500	00:03:00	55	820	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	2	50
896	Cocción de brillo	500	00:00:00	00:03:00	500	00:03:00	55	810	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	2	0
897	Corrección	500	00:00:00	00:05:00	500	00:03:00	55	805	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	50
898	Maquillaje y masa de glaseado	500	00:00:00	00:03:00	500	00:03:00	55	790	00:00:30	00:00:00	0	00:00:00	0	0

Programas de inyección

Ceramco iC								
N° Programa	**Nombre Programa**	**Temperatura inicial (°C)**	**Tiempo mantenimiento (sec.)**	**Velocidad calentamiento (°C/min)**	**Presión inyección (bar)**	**Pressing time (sec.)**	**Temperatura final (°C)**	**Nivel de vacío (hPa)**	**Tiempo de vacío (sec.)**
901	Inyección 200 g	700	00:20:00	60	2,7	00:20:00	890	50	00:40:00

Ceramco III press									
N° Programa	Nombre Programa	Temperatura inicial (°C)	Tiempo mantenimiento (sec.)	Velocidad calentamiento (°C/min)	Presión inyección (bar)	Pressing time (sec.)	Temperatura final (°C)	Nivel de vacío (hPa)	Tiempo de vacío (sec.)
905	Inyección 100 g	700	00:20:00	60	2,7	00:10:00	930	50	00:30:00
905	Inyección 200 g	700	00:20:00	60	2,7	00:20:00	930	50	00:40:00

Cergo Kiss									
N° Programa	Nombre Programa	Temperatura inicial (°C)	Tiempo mantenimiento (sec.)	Velocidad calentamiento (°C/min)	Presión inyección (bar)	Pressing time (sec.)	Temperatura final (°C)	Nivel de vacío (hPa)	Tiempo de vacío (sec.)
910	Mufla 100, 200 g	700	00:20:00	60	2,7	00:20:00	960	50	00:40:00
911	PressMaster	700	00:40:00	60	2,7	00:40:00	960	50	01:20:00

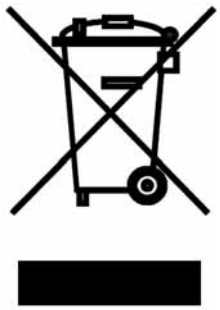
Cercon ceram press									
N° Programa	Nombre Programa	Temperatura inicial (°C)	Tiempo mantenimiento (sec.)	Velocidad calentamiento (°C/min)	Presión inyección (bar)	Pressing time (sec.)	Temperatura final (°C)	Nivel de vacío (hPa)	Tiempo de vacío (sec.)
915	Mufla 100, 200 g	700	00:20:00	60	2,7	00:10:00	940	50	00:30:00
916	Cercon PressMaster	700	00:40:00	60	3	00:20:00	940	50	01:00:00

Ducera press / StarExpress									
N° Programa	Nombre Programa	Temperatura inicial (°C)	Tiempo mantenimiento (sec.)	Velocidad calentamiento (°C/min)	Presión inyección (bar)	Pressing time (sec.)	Temperatura final (°C)	Nivel de vacío (hPa)	Tiempo de vacío (sec.)
920	Inyección 100 g	700	00:12:00	60	2,7	00:10:00	930	50	00:24:00
921	Inyección 200 g	700	00:20:00	60	2,7	00:10:00	930	50	00:30:00
922	PressMaster	700	00:40:00	60	3	00:20:00	960	50	01:00:00

Servicio														
N° Programa	Nombre Programa	Temperatura inicial (°C)	Tiempo secado previo (sec.)	Tiempo cerrado (sec.)	Temperatura de precalentamiento (°C)	Tiempo precalentamiento(sec.)	Velocidad calentamiento (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo permanencia (sec.)	Tiempo de vacío (sec.)	Temperatura de templar (°C)	Tiempo de templar (sec.)	Etapa de enfriamiento	Nivel de vacío (hPa)	Modo de cocción
475	Prueba de plata.brn	650	180	30	650	180	120	961	60	0	0	10	1	0	99
478	Prueba de vacío.brn	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	97
479	Deshidratación con bomba.brn	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	97
998	Calentamiento.brn	575	30	30	575	30	120	980	60	0	0	0	0	0	1
999	Cocción de limpieza.brn	575	0	18	575	180	55	1100	600	540	0	0	0	50	1

14 Eliminación del aparato

El aparato es un aparato eléctrico según la "Ley sobre la puesta en circulación, reciclaje y eliminación compatible con el medio ambiente de aparatos eléctricos y electrónicos" (ElektroG). Se ha identificado conforme a la ley aplicándole el siguiente símbolo:



El aparato no está previsto para el uso privado. Se fabrica y suministra para el sector industrial, y deberá ser eliminado correctamente por el usuario final según las disposiciones de la ley "ElektroG".

15 Declaración de conformidad CE

DeguDent GmbH

Rodenbacher Chaussee 4

63457 Hanau

Alemania

Por la presente declaramos la conformidad del producto:

Multimat® NTX/NTX^press

aparato para la cocción de masas cerámicas dentales

con los requisitos fundamentales de las siguientes directivas CE:

1. **Directiva CE para máquinas 2006/42/CE**
2. **Directiva CE para equipos eléctricos para ser utilizados dentro de determinados límites de tensión (directiva de baja tensión) 2006/95/CE**
3. **Directiva CE sobre compatibilidad electromagnética 2004/108/CE**

Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

DIN EN ISO 12100-1/A1: 2009-10

DIN EN ISO 12100-2/A1: 2009-10

DIN EN 61010-1: 2004-01

DIN EN 61010-2-010: 2004-06

DIN EN 61326-1: 2008-06

Hanau, 18.02.2011

Dr. Udo Schusser
Director de Investigación y Desarrollo

Hanau, 18.02.2011

Dr. Bernhard Kraus
Director de Gestión de calidad

Fascinación
Protésis

50572556/c
Last revision: 11/2012

DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Germany
www.degudent.com

DENTSPLY